

高质量BrazeLet®合金

产品名称	化学成分 (重量%)										规范	熔融范围	推荐钎焊温度 (最小)		典型性能			
粉末: 镍基合金																		
BrazeLet®	Ni	Cr	Si	Fe	B	C	P	Cu	Nb	Mo	EN ISO 17672	AMS	AWS A5.8	° F	° C	° F	° C	
BNi1	73%	14%	4.5%	4.5%	3.2%	0.75%	-	-	-	-	Ni 600	4775	BNi-1	1796-1060	980-1060	2102	1150	优良抗腐蚀能力。 优良窄间隙填充能力。
BNi1A	74%	14%	4.5%	4.5%	3.2%	-	-	-	-	-	Ni 610	4776	BNi-1a	1790-1970	977-1970	2147	1175	与BNi-1相似, 含更少碳含量。
BNi2	83%	7%	4.5%	3.0%	3.0%	-	-	-	-	-	Ni 620	4777	BNi-2	1778-1832	970-1000	1922	1050	优异接合强度。 高抗氧化。 对酸性环境的腐蚀过敏。 推荐在对缝间隙最大为 50um 的情况下使用。
BNi3	92%	-	4.5%	-	3.2%	-	-	-	-	-	Ni 630	4778	BNi-3	1800-1900	980-1040	2012	1100	优异接合强度。 对酸性环境的腐蚀过敏。
BNi4	95%	-	3.5%	-	2.0%	-	-	-	-	-	Ni 631	4779	BNi-4	1800-1950	980-1065	2048	1120	优异间隙填充能力。 对酸性环境的腐蚀过敏。
BNi5	71%	19%	10.1%	-	-	-	-	-	-	-	Ni 650	4782	BNi-5	1976-2075	1080-1135	2102	1150	优异接合强度。 高抗氧化。 优良抗腐蚀能力。 高温。 推荐在对缝间隙最大为 50um 的情况下使用。
BNi6	89%	-	-	-	-	-	11.0%	-	-	-	Ni 700	N/A	BNi-6	1607	875	1742	950	适合低钎焊温度。 优良窄间隙填充能力。
BNi7	76%	14%	-	-	-	-	10.1%	-	-	-	Ni 710	N/A	BNi-7	1634	890	1796	980	优良抗腐蚀能力。 高抗氧化。 适合低钎焊温度。 推荐在对缝间隙最大为 50um 的情况下使用。
BNi9	81%	15%	-	-	3.6%	-	-	-	-	-	Ni 612	N/A	BNi-9	1931	1055	2012	1100	优异接合强度。 高抗氧化。 对酸性环境的腐蚀过敏。
BNi12	65%	25%	-	-	-	-	10.0%	-	-	-	Ni 720	N/A	BNi-12	1616-1742	880-950	1922	1050	优良抗腐蚀能力。 高抗氧化。
Ni613	61%	29%	4.0%	-	-	-	6.0%	-	-	-	N/A	N/A	N/A	778-1886	970-1030	1994	1090	优异抗腐蚀能力。 优异窄间隙填充能力。 推荐在对缝间隙最大为 150um 的情况下使用。
Ni623	40%	29%	7.0%	11.0%	-	-	6.0%	-	-	7.50%	N/A	N/A	N/A	2120-2192	1160-1200	2264	1240	优异抗腐蚀能力。 优异窄间隙填充能力。 推荐在对缝间隙最大为 150um 的情况下使用。
粉末: 铁基合金																		
F300-10	20%	20%	4.0%	39.0%	-	-	7.0%	10.0%	-	7.50%	N/A	N/A	N/A	1832-1958	1000-1070	2012	1100	优异抗腐蚀能力。 适合真空钎焊。 推荐在对缝间隙最大为 150um 的情况下使用。
F300-20	20%	20%	4.0%	42.5%	-	-	7.0%	6.5%	-	-	N/A	N/A	N/A	1832-1958	1000-1070	2012	1100	优异抗腐蚀能力。 适合带炉钎焊。 推荐在对缝间隙最大为 150um 的情况下使用。
F86	18%	29%	6.5%	40.0%	-	-	6.0%	-	0.50%	-	N/A	N/A	N/A	1922-2012	1050-1100	2102	1150	优异接合强度。 优异抗腐蚀能力。 推荐在对缝间隙最大为 150um 的情况下使用。