

焊接材料 / 焊燒槍



無鉛無銀
符合標準

銅錫焊膏

可使用於軟焊銅、紅銅等材料及冷熱水裝置之黃銅管裝配。
暖氣裝置 $\leq 110^{\circ}\text{C}$ 。適度使用助熔劑，可減少損傷的危險性。由於焊錫溶化，焊接所需溫度可由焊糊變色來判斷。填料能夠充滿焊接接頭，穩定性良好。燒焊殘屑易在冷水中溶解，便於清理。

依據 Lot Cu3 軟焊粉及配合 DIN 8511、F-SW 21 助熔劑製成。

目錄	型號	說明	重量
160210	Paste Cu 3	250 克 (壹罐裝)。	0.25kg



無鉛無銀
符合標準

銅磷焊條

合金重量比 = 94% 銅，6% 磷。

熔化溫度範圍： $710 \sim 880^{\circ}\text{C}$ 。操作溫度： 730°C 。

可使用於焊接銅、紅銅等材料、冷熱水裝置之黃銅管裝配、瓦斯、冷藏櫃及冷氣機裝置等用途上。使用所有銅管焊接，並進行更高強度焊接時，其低磷量能提供更寬廣的熔化範圍。

目錄	型號	說明	重量
160220	Lot P 6	方形 2mm (壹包裝)。	1.0kg



P = 1.5 - 2.2 bar

瓦斯燒焊槍

硬 / 軟焊銅管：直徑 $\leq 18/35\text{mm}$ 。最高溫度： 1950°C (3500°F)。

燃燒、退火、熔接、熔化、收縮及其他相同的熱化功能。攜帶方便，自動點燃渦輪火焰，可供快速焊接。瓦斯消耗，經濟實惠。

自動點火：無需點火器。只須按板機，火焰出現。放開，火焰即熄滅。

渦輪火焰：渦輪加燃升壓，提供點狀火焰。高熱能使焊接超快。

裝卸：只需單手。無需裝置或調整，鎖定按鈕連續操作。

可使用小罐瓦斯。

* 需與快速爐用調壓器搭配使用。

目錄	型號	說明	重量
160010	Blitz	自動點火 BSPP 3/8" 左牙膠管連接器	0.6kg



P = 1 bar

乙炔燒焊槍

硬 / 軟焊銅管：直徑 $\leq 64\text{mm}$ 。最高溫度： 2500°C (4500°F)。

燃燒、退火、熔接、熔化、收縮及其他相同的熱化功能。

僅需乙炔：渦輪火焰會燃燒大氣層的氧氣，因此無需氧氣。一支乙炔槍和小罐乙炔桶，即可工作。攜帶方便，自動點燃渦輪火焰，供快速焊接。

乙炔消耗，經濟實惠。

自動點火：無需點火器。只須按板機，火焰出現。放開，火焰即熄滅。

渦輪火焰：渦輪加燃升壓器，提供點狀火焰。超高熱能使焊接超快。

裝卸：只需單手。無需裝置或調整，鎖定按鈕連續操作。

* 需與乙炔壓力錶及特製膠管搭配使用。

目錄	型號	說明	重量
161010	Macho	自動點火 BSPP 3/8" 左牙膠管連接器	0.6kg