

T227

符合：GB/T 3670 ECuSn-B

AWS A5.6 ECuSn-C

说明：T227 是以锡磷青铜为焊芯、药皮为低氢型铜合金焊条。有一定的强度、良好的塑性、耐冲击性、耐磨性及耐蚀性能。其特点是焊接工艺性能良好，通用性大。采用直流电源，焊条接正极。

用途：除适用于焊接纯铜、黄铜、磷青铜等同种及异种金属外，还可广泛用于堆焊磷青铜轴衬、船舶推进器叶片等，也可用于铸铁的补焊及堆焊。

熔敷金属化学成分 (%)

	Sn	P	Pb	Cu	Si+Mn+Fe+Al+Ni+Zn
标准值	7.0-9.0	≤0.30	≤0.02	余量	≤0.50
一例	8.10	0.18	0.01	90.00	-

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 Rm (MPa)	伸长率 A (%)
标准值	≥270	≥12
一例	360	15

焊条规格及参考电流 (DC+)

焊条直径 (mm)	3.2	4.0	5.0
焊条长度 (mm)	300	350	350
焊接电流 (A)	120-140	150-170	180-200

注意事项：

1. 焊前焊条须在 200℃ 左右烘焙 1 小时。焊件表面的水分、油污、氧化物等杂质必须清除干净后，方可施焊。
2. 焊前预热温度，磷青铜为 150-250℃，纯铜约 450℃，碳钢约 200℃。
3. 焊后即用小锤锤击焊缝，细化晶粒，消除应力。