

1)硬度>83HRB，

主要性能能:

2)導電率>85%IACS，

3)軟化溫度 900℃;

4)彌散硬化 CuAl<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 複合材料,該材料具有高強度、高硬度、高導電性及高軟化溫度的性能。

5)在美國、日本等國家已被廣泛應用於大型微波管結構和導電材料、切換開關、帶銀觸頭和點焊接電極等方面，材料的生產經過 Cu-Al 合金內氧化-等靜壓壓胚-燒結-熱擠壓-拉拔-加工成型工藝生產。具有良好的熱穩定性，具有較好的塑性和加工性能。

6).電阻焊電極鍍鋅鋼板超群的抗腐蝕能力使其在越來越多的領域被廣泛採用，但也給電阻焊技術帶來了新的課題，如何避免在焊接過程中由於鋅層的融化而使焊點發黃、虛焊、以及電極粘鋅而導致產品品質的下降、工效低下的問題日趨緊迫，彌散鋁銅合金無疑是最理想的材料，對於焊接鍍層鋼板、鍍板等具有優越的抗熔焊性和耐電弧燒損性，從而提高電極的壽命，減少電極修整頻率，使焊接中斷和虛焊的可能減至最低，特別適合用於手機電池生產中焊接純鎳帶、滲鎳鋼片等。

7).引線框架材料和電子封裝材料隨著電子工業的發展和進步，大型積體電路等電子元器件的引線材料要求越來越高，彌散強化銅合金具有的高溫度和剛性，將逐步取代傳統的鐵鎳合金材料。

應用範圍：適合於電池生產中點焊鎳帶、滲鎳鋼片、鍍層鋼帶等材料之間的點焊工作。在鎳氫電池、鎳鎘電池、聚合物電池、鋰電池等電池的生產中點焊連接片、

電芯、引出片。

主要焊接優點：

1. 避免粘電極現象發生。
2. 焊接部位不發黃，焊點美觀。
3. 避免虛焊現象產生。
4. 杜絕焊接火花的現象產生。
5. 優越的導電性以及導熱性能。
6. 良好的高溫性能。
7. 符合 SGS 環保標準要求以及 MSDS 標準要求。

固定头焊针



70BN焊笔焊针



71A点焊笔焊针



71B对焊笔焊针

