

磷銅焊條，適用於空調機，冷凍機，電冰箱的製冷系統的銅與銅管接頭的焊接。

**紫銅焊條扁條 1.3x3.2mm 長度約 50CM。**

磷銅焊條 **BCu93P (HL201/BCuP-2)**：成分 **P：6.80-7.50%**，**銅：餘量**。熔化溫度 **710-793℃**，該焊料流動性好，可以流入間隙很小的接頭，但鈎料脆，一般用於機電和儀錶工業，鈎焊不受衝擊載荷的銅和黃銅零件；

銅管焊接方法：

- 1 將要焊接管件表面清潔或擴口，擴完的喇叭口應光滑、圓正、無毛刺和裂紋，厚度均勻，用砂紙將要焊接的銅管接頭部分打磨乾淨，然後用幹布擦乾淨。否則，將影響焊料流動及焊接品質。
- 2 對將要焊接的銅管互相重疊插入（注意尺寸）並圓心對準。
- 3 焊接時，必須對被焊件進行預熱。將火焰烤熱銅管焊接處，當銅管受熱至紫紅色時，移開火焰後將焊料靠在焊口處，使焊料熔化後流入焊接的銅件中，受熱後的溫度可通過顏色來反映溫度的高低。

銅與銅之間焊接：用磷銅焊條，不能用銅鋁焊條，不能用黃銅焊條。