

非晶金属钎焊箔材

通过优化加工工序为减少碳排放做贡献



特点

- 使用量约为焊膏的1/2
- 缺陷少，接合强度高
- 可长期保存

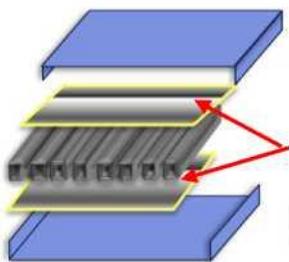
用途

- EGR冷却器
- 板式热交换器
- 金属载体

接合工序的比较 (EGR冷却器的例子)

使用非晶金属钎焊箔材的时候

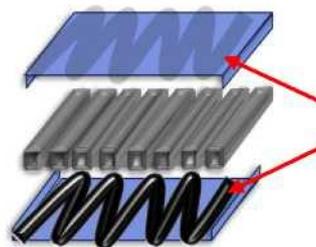
箔厚为25 μm ,使用量减少。
由于不含粘合剂，工序可以省略，
也不会损坏真空炉。



非晶金属钎焊箔材
只需插入箔片即可进行冲压
和弯曲加工

使用焊膏钎焊材的时候

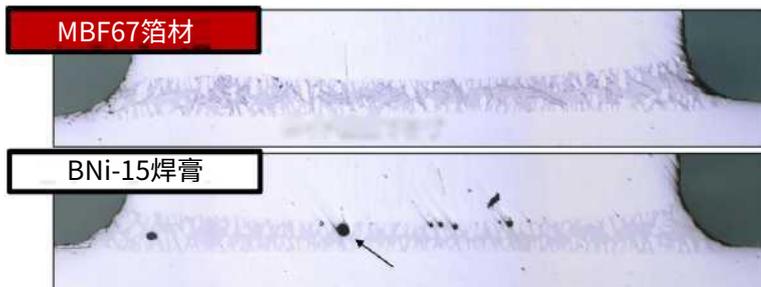
镍粉粒径增大到 $\Phi 50\mu\text{m}$ 以上，使用量增加。
需要脱粘合剂工序。



焊膏
用分配器进行涂抹，
涂抹的厚度不均匀。

接合面的空隙比较 (非晶金属钎焊箔材与焊膏材料)

使用量削减率的比较 (本公司比较)



不锈钢SUS316接合后的断面 (本公司比较)

Ni系钎料	钎料厚度 (μm)	净钎料使用量 (g)	使用量削减率 (%)
MBF67箔材	38.1	2.309	30
MBF67箔材	25.4	1.560	53
BNI-15焊膏	-	3.308	100

