

## 產品技術說明

### 焊料型號：S-AgE

適用成色：	925 銀 (低焊)	色 澤：	白色
含鎳成份：	0 %	含銀成份：	64.36 %
含鈮成份：	0 %	含鉑成份：	0 %
應 用：	925 銀低溫焊料		
優 點：	易用、流動性高、少砂孔		

#### 建議使用參數：

建議入金量：不需要

合金熔解溫度：698 °C

#### 技術補充：

1. 注意合金熔溫會隨黃金/補口比例而改變。
2. 不應循環再用舊物料作焊接之用。
3. 焊接時需加入適量熔劑。
4. 鑄件設計必須適合焊接。
5. 以下是兩種普遍採用的焊接方法：
  - a. 加熱前先在接口上放置少量焊料，然後在接口地方加熱至合適溫度，讓焊料流進接口內。
  - b. 把加了熔劑的接口加熱至合適溫度，然後放入焊料，讓它接觸接口而熔解

**備註：** 以上資料和溫度祇供參考之用，實際需視個別情況調校。若有任何疑問，歡迎致電查詢。

**Main Office:**  
**Heraeus Ltd.**  
 Heraeus Technology Centre  
 30 On Chuen Street, On Lok Tsuen  
 Fanling, N.T., Hong Kong  
 Tel : (852) 2675 1200  
 Fax: (852) 2682 3220

**總公司:**  
**賀利氏有限公司**  
 香港新界粉嶺安樂村  
 安全街 30 號  
 賀利氏科技中心  
 電話：(852) 2675 1200  
 傳真：(852) 2682 3200

**Hunghom Sales Office:**  
**Heraeus Ltd.**  
 Rm. 2111-13 Peninsula Square  
 18 Sung On Street, Hunghom  
 Kowloon, Hong Kong  
 Tel : (852) 2159 5960  
 Fax: (852) 2773 1090

**紅磡營業部:**  
**賀利氏有限公司**  
 香港九龍紅磡  
 崇安街 18 號  
 半島廣場 2111-13 室  
 電話：(852) 2159 5960  
 傳真：(852) 2773 1090