

L-Ag55Sn

KATEGÓRIA Spájkovanie

TYP Spájkovacia zliatina s vysokým obsahom striebra bez podielu kadmia.

APLIKÁCIE Spájanie: oceľ, liatina, meď, zliatiny medi, nehrdzavejúca oceľ, nikel a zliatiny niklu. Vhodná aj pre heterogénne spoje medzi týmito kovmi. Nepoužívajte túto zliatinu pri pracovných teplotách vyšších než 200°C.

VLASTNOSTI Univerzálna spájkovacia bezkadmiová zliatina s vysokým obsahom striebra, s nízkou prevádzkovou teplotou a dobrými mechanickými vlastnosťami. Vďaka prísade Sn bude z tejto zliatiny vznikať spoj s jasným vzhľadom a kapilárnejší ako štandardné strieborné zliatiny.

KLASIFIKÁCIA
 AWS A 5.8: BAg-7
 EN ISO 1044: AG 102
 DIN 8513: L-Ag55Sn

VHODNÉ PRE Spájkovanie: oceľ, meď, zliatiny medi, nerez, nikel, zliatiny niklu, vhodné pre heterogénne spoje medzi týmito kovmi.

SCHVÁLENIE CE

POLOHY ZVÁRANIA



FILLER METAL ANALYSIS %

Ag	Cu	Zn	Sn
55	22	17	5

ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

Tepelné spracovanie	R _{PO,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	Hmotn. g/cm ³	Prevádzková teplota °C	Rázová húževnatosť (J) ISO-V		Rozsah tavenia °C
					-40°C	-60°C	
Pri spájkovaní		400	9.5	650			620-650

SPÁJKOVACIE PARAMETRE / BALENIE

Veľkosť		Typ plameňa Nastavenie	Optimálne spájkovanie (mm)	Balenie	
D (mm)	Dĺžka (mm)			kg / tuba / kartón	kg / cievka
1.5	500	neutrálne	0.01-0.25	1 / 5 / 20	1 až 10
2.0	500	neutrálne	0.01-0.25	1 / 5 / 20	1 až 10
3.0	500	neutrálne	0.01-0.25	1 / 5 / 20	1 až 10

ĎALŠIE FORMY DODANIA Tavivom obalené tyčinky (F), spájkovacie krúžky na mieru.