

TERNALLOY 444

Composizione Nominale [%]	Ag 44; Cu 30; Zn 26
Impurità Ammesse max. [%]	Al 0,001; Bi 0,030; P 0,008; Pb 0,025; Cd 0,01
Impurità Totali max. [%]	0,15

Specifiche Internazionali

EN ISO 17672:2016	Ag 244	(DIN 8513)	(L-Ag44)
AWS A5.8-92	BAG-5	(EN 1044:1999)	(AG 203)
ISO 3677:1992			

Specifiche Sald-Flux

SF -

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 675 - 735 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 730 °C
Densità	c.a. 9,1 gr/cm ³ 480 Mpa
Allungamento	25%
Conducibilità	approx. 11,2 m/Omm ²

Disponibilità

Fili: da Ø 0,5 mm a Ø 5,0 mm
Barrette: da Ø 0,7 mm a Ø 3,0 mm
Laminati/Nastri: da 0,1 mm a Ø 0.4 mm (spessore) - da 2 a 40 mm (larghezza)
Preformati: a richiesta secondo le specifiche del Cliente

Applicazioni

Leghe con eccellente azione capillare. Particolarmente indicata per lavori di serie.

Queste leghe possono essere impiegate in alternativa a quelle contenenti cadmio tenendo però presente che a parità di contenuto d'argento richiedono un maggior apporto di calore. Con queste leghe si possono effettuare tutte quelle brasature di particolari che andranno poi in contatto con alimenti o prodotti farmaceutici.

Garantiscono inoltre una maggiore igiene del posto di lavoro perché, essendo insensibili al surriscaldamento, non rilasciano sostanze volatili durante la brasatura. Nell'impiego vanno utilizzati gli stessi disossidanti serie F62 e F16 in pasta preferibilmente. Conformi alla normativa ROHS.

Le bacchette nude in lega d'argento vanno impiegate con disossidanti serie Silverflux e superflux. Come fonte di calore l'impiego ottimale è il cannello ossiacetilenico con fiamma riducente. Le leghe con ristretto intervallo di fusione sono idonee anche per applicazioni in forno

Metalli Base

Acciai in genere, rame e sue leghe, nickel e sue leghe