

## TERNALLOY 49 MN

<b>Composizione Nominale [%]</b>	Ag 49; Cu 16; Zn 23; Mn 7,5; Ni 4,5
<b>Impurità Ammesse max. [%]</b>	Al 0,001; Bi 0,030; P 0,008, Pb 0,025
<b>Impurità Totali max. [%]</b>	0,30

### Specifiche Internazionali

<b>EN ISO 17672:2016</b>	Ag 449	<b>(DIN 8513)</b>	<b>(L-Ag49MnNi)</b>
<b>AWS A5.8-92</b>	BAG-22	<b>(EN 1044:1999)</b>	<b>(AG 502)</b>
<b>ISO 3677:1992</b>			

### Specifiche Sald-Flux

<b>SF</b>	SF-W4490
-----------	----------

### Dati Tecnici

<b>Temperatura di Fusione</b>	c.a. 680 - 705 °C
<b>Temperatura di Lavoro</b>	c.a. 690° C
<b>Densità</b>	8,9 gr/cm <sup>3</sup>
<b>Resistenza al taglio</b>	250 - 300 Mpa
<b>Allungamento</b>	-
<b>Conducibilità</b>	

### 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 ad alto tenore di argento con bassa temperatura di lavoro ed elevata resistenza meccanica. E' la lega maggiormente utilizzata nel settore degli utensili di carburo di tungsteno.

L'elevato contenuto di Manganese rende possibile il suo utilizzo anche in caso di utensili realizzati in carburi contenenti titanio o tantalio. Molto apprezzata per la tenuta meccanica del giunto al termine della saldatura.

Se utilizzata in nastro nelle saldature ad induzione degli utensili si consiglia l'uso di pasta disossidante F9. Per tutte le altre applicazioni è consigliato l'uso di pasta disossidante F4.

### Metalli Base

Acciai al Carbonio e leghe di acciaio. Anche tungsteno e molibdeno, tantalio e cromo; carburi sinterizzati