

SILVERFOS 5

Composizione Nominale [%]	Ag 5; Cu 89; P 6
Impurità Ammesse max. [%]	Al 0,001; Bi 0,030; Cd 0,010; Pb 0,025; Zn 0,05; Zn+Cd 0,05
Impurità Totali max. [%]	0,25

Specifiche Internazionali

EN ISO 17672:2016	CuP 281	(DIN 8513)	(L-Ag5P)
AWS A5.8-92	BCuP-3	(EN 1044:1999)	(CP 104)
ISO 3677:1992			

Specifiche Sald-Flux

SF -

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 645 - 815 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 710 °C
Densità	c.a. 8,2 gr/cm ³ 250 Mpa with Cu
Allungamento	c.a. 2%
Conducibilità	approx 5,0 m/? mm ²

Disponibilità

Fili: da Ø 1,0 a 3,0 mm - Bobine / Matasse
Barrete Estruse: Ø 1,5, Ø 2,0 mm, Ø 3,0 mm
Altri diametri a richiesta.
Lunghezza: 500 mm - 1000 mm
Altre dimensioni a richiesta

Applicazioni

La Silverfos 5 è una lega rame fosforo usata per saldare rame con rame.

Lega con buone caratteristiche di fluidità.

Grazie al suo contenuto di fosforo non è richiesto l' utilizzo del disossidante.

Viene solitamente impiegata negli impianti di riscaldamento, condizionamento, refrigerazione, scambiatori di calore, apparecchiature meccaniche, motori elettrici, avvolgimento di trasformatori, produzione e riparazione di elettrodomestici.

Metalli Base

Rame - Rame senza flussante. Con disossidante anche ottoni e bronzi. Non indicato per applicazioni a contatto con zolfo. Non indicato per leghe Fe e Ni.