

SILVERFOS 2

Composizione Nominale [%]	Ag 2; Cu 91,3; P 6,7
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 279	(DIN 8513)	(L-Ag2P)
AWS A5.8-92	BCuP-6	(EN 1044:1999)	(CP 105)
ISO 3677:1992			

Specifiche Sald-Flux

SF -

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 645 - 825 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 740° C
Densità	8,1 gr/cm ³ 250 Mpa
Allungamento	5%
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 2 è una lega rame fosforo usata per saldare rame con rame. Grazie al suo elevato contenuto di fosforo non è richiesto l' utilizzo del disossidante. Può essere utilizzata per la saldatura di giunti rame-rame e comunque con tutte le leghe di rame. Da non utilizzare in ambiente contenente zolfo e con leghe di ferro e nichel. 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.