

## SILVERWELD 1

<b>Composizione Nominale [%]</b>	Ag 1,2; Cu 59,0; Zn Rest; Si 0,3
<b>Impurità Ammesse max. [%]</b>	Al 0,01; As 0,01; Bi 0,01; Cd 0,010, Fe 0,25; Pb 0,025; Sb 0,01
<b>Impurità Totali max. [%]</b>	0,2 (Without Fe)

### Specifiche Internazionali

**EN ISO 17672:2016** (DIN 8513) ()

**AWS A5.8-92** (EN 1044:1999) ()

**ISO 3677:1992**

### Specifiche Sald-Flux

**SF** SF-W3011

### Dati Tecnici

**Temperatura di Fusione** c.a.860 - 890 °C

**Temperatura di Lavoro** c.a. 860 °C

**Densità** c.a. 8,35 gr/cm<sup>3</sup>

**Allungamento** 20%

**Conducibilità** -

### 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

La SILVERWELD 1 è una lega di ottone comunemente usata per applicazioni di manutenzione su rame, acciaio, nickel e sue leghe, dove non è importante la resistenza alla corrosione e si richiede maggiore scorrevolezza e penetrazione in profondità rispetto ai classici ottoni/bronzi. Si consiglia l'utilizzo con disossidante in polvere FLUX BS e Flux BS1. Sono idonee per applicazioni in forno, con fiamma e a induzione. La lega rivestita SILVERWELD 1 FW può essere utilizzata per le stesse applicazioni delle barrette nude. Il rivestimento garantisce massima scorrevolezza.

### Metalli Base

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