

## FLUXALLOY 55 - FLUIDALLOY 55

<b>Composizione Nominale [%]</b>	Ag 55; Cu 21; Zn 22; Sn 2
<b>Impurità Ammesse max. [%]</b>	Al 0,001; Bi 0,030; P 0,008; Pb 0,025; Cd 0,01
<b>Impurità Totali max. [%]</b>	0,15
<b>Rivestimento</b>	ANSI/AWS A5.8 - Type FH10

### Specifiche Internazionali

<b>EN ISO 17672:2016</b>	Ag 155
<b>AWS A5.8-92</b>	-
<b>(DIN 8513)</b>	(L-Ag55Sn)
<b>(EN 1044:1999)</b>	(AG 102)

### Specifiche Sald-Flux

SF -

### Dati Tecnici

<b>Temperatura di Fusione</b>	c.a. 630 - 660 °C	<b>Resistenza a Trazione</b>	430 Mpa
<b>Temperatura di Lavoro</b>	c.a. 660 °C	<b>Conducibilità</b>	approx. 7,0 m/? mm2
<b>Densità</b>	c.a. 9,4 gr/cm3	<b>Allungamento</b>	25 %

### Disponibilità

Barrette: Ø 1,5 mm - Ø 2,0 mm - Ø 3,0 mm  
Rivestimento: ST - RD - RR - SR

### Applicazioni

La FLUXALLOY 55 è una lega d'argento a bassa temperatura con ottime caratteristiche di fluidità. Per la sua bassa temperatura di fusione è la naturale sostituta delle leghe con cadmio! Particolarmente indicata per l'acciaio inox, può essere utilizzata anche con altri metalli base (rame e sue leghe, nichel e leghe di nichel). 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. Conformi alla normativa ROHS. Come fonte di calore l'impiego ottimale è il cannello ossiacetilenico con fiamma riducente.

### Avvertenze

Conservare in luogo fresco e ventilato. L'aggiunta di altri prodotti può inficiare le caratteristiche del prodotto ed alterarne le caratteristiche. I residui non sono corrosivi ma devono essere rimossi meccanicamente o con decappaggio.