

FLUXALLOY 56 - FLUIDALLOY 56

Composizione Nominale [%]	Ag 56; Cu 22; Zn 17; Sn 5
Impurità Ammesse max. [%]	Al 0,001; Bi 0,030; P 0,008; Pb 0,025; Cd 0,01
Impurità Totali max. [%]	0,15
Rivestimento	ANSI/AWS A5.8 - Type FH10

Specifiche Internazionali

EN ISO 17672:2016	Ag 156
AWS A5.8-92	B Ag-7
(DIN 8513)	(L-Ag55Sn)
(EN 1044:1999)	(AG 102)

Specifiche Sald-Flux

SF -

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 620 - 655 °C	Resistenza a Trazione	430 Mpa
Temperatura di Lavoro	c.a. 650 °C	Conducibilità	approx. 7,0 m/? mm2
Densità	c.a. 9.5 g/cm3	Allungamento	25 %

Disponibilità

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

Applicazioni

La FLUXALLOY 56 è una lega d'argento a bassa temperatura con eccellenti 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.