

FLUXALLOY 34 - FLUIDALLOY 34

Composizione Nominale [%]	Ag 34; Cu 36; Zn 27,5; Sn 2,5
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 134
AWS A5.8-92	-
(DIN 8513)	(L-Ag34Sn)
(EN 1044:1999)	(AG 106)

Specifiche Sald-Flux

SF -

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 630 - 730 °C	Resistenza a Trazione	480 Mpa
Temperatura di Lavoro	c.a. 610 °C	Conducibilità	
Densità	c.a. 9,0 g/cm ³	Allungamento	12 %

Disponibilità

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

Applicazioni

Queste leghe possono essere impiegate in alternativa a quelle contenenti cadmio tenendo però presente che a parità di contenuto d'argento richiedono un maggior apporto di calore. Consigliate per l'utilizzo nel campo alimentare e farmaceutico. Di largo uso anche nel settore del "freddo" per la giunzione di tubi rame-rame, rame-acciaio e rame-ferro. La FLUXALLOY 34, rispetto all'uso della TERNALLOY 34 con l'aggiunta a parte del disossidante (Brasflux, F62), garantisce una maggiore igiene del posto di lavoro perché, essendo insensibili al surriscaldamento, non rilasciano sostanze volatili durante la brasatura. La FLUXALLOY viene fornita con differenti diametri di rivestimento a seconda della tipologia dell'applicazione. Come fonte di calore in caso di saldura manuale 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.