

FLUXALLOY 30 - FLUIDALLOY 30

Composizione Nominale [%]	Ag 30; Cu 36; Zn 32; Sn 2
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 130
AWS A5.8-92	--
(DIN 8513)	(L-Ag30Sn)
(EN 1044:1999)	(AG 107)

Specifiche Sald-Flux

SF -

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 665 - 755 °C	Resistenza a Trazione	480 Mpa
Temperatura di Lavoro	c.a. 740 °C	Conducibilità	
Densità	c.a. 8,8 gr/cm ³	Allungamento	0

Disponibilità

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

Applicazioni

Lega d'argento con ottima fluidità e penetrazione in spazi capillari. 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. 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. 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.