

## FLUXALLOY 25

<b>Composizione Nominale [%]</b>	Ag 25; Cu 40; Zn 33; 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 125
<b>AWS A5.8-92</b>	B <sub>Ag</sub> -37
<b>(DIN 8513)</b>	(L-Ag25Sn)
<b>(EN 1044:1999)</b>	(AG 108)

### Specifiche Sald-Flux

SF -

### Dati Tecnici

<b>Temperatura di Fusione</b>	c.a. 680 - 760 °C	<b>Resistenza a Trazione</b>	480 Mpa
<b>Temperatura di Lavoro</b>	c.a. 750 °C	<b>Conducibilità</b>	
<b>Densità</b>	c.a. 8,7 gr/cm <sup>3</sup>	<b>Allungamento</b>	0

### Disponibilità

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

### Applicazioni

La FLUXALLOY 25 è una lega di argento per uso generale, con buona fluidità e capillarità, da utilizzarsi con tutti gli acciai, con il rame e sue leghe, con il nichle e le sue leghe.

Può essere utilizzata in alternativa alle leghe contenenti cadmio, tenendo però presente che le leghe Cd Free 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. L'utilizzo della lega rivestita rispetto all'uso della bacchetta nuda in abbinamento al disossidante (F62, BRASFLUX, F25) garantisce una migliore protezione del giunto da indesiderati fenomeni di ossidazione.

### 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.