

AG 45

LEGA BASE ARGENTO SENZA CADMIO

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE:

DIN 8513: L – Ag45Sn
EN 1044: AG 104
AWS A5.8-04: BAg-36

PROPRIETA':

La lega Ag45Sn ha un basso punto di fusione, senza cadmio, e una lega per brasatura base argento con eccellenti caratteristiche. Può essere utilizzata per legare materiali ferrosi, non ferrosi e leghe simili, come acciaio, rame, leghe di rame, nichel, leghe di nichel. Il suo ristretto intervallo di fusione rende la lega Ag 45 utilizzabile per brasature sia in manuale che in automatico.

Durante la brasatura è consigliato un adeguato flusso. Impiegata in applicazioni dei settori automobilistico, elettrico, nell'industria dell'aria, del condizionamento e refrigerazione

CARATTERISTICHE FISICHE:

Intervallo di Fusione	Densità	Resistenza alla trazione
640 – 660°C	9,2 g. / cm ³	43 Kg. / mm ²

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO:

Ag	Sn	Cu	Zn
45%	2,5%	27%	25,5%

TABELLA:

	Bacchette nude mm	Bacchette rivestite mm	Fili Ø	Strisce spessore	Preformati Paste e Polveri
Diametri	Da 0,5 a 4,0	Da 0,5 a 4,0	Da 0,25 a 3,0 mm	Da 0,1 a 1 mm	
Lunghezza	500	500	Bobine	Larg. Da 1,5 a 65 mm	

NOTE: