

## L-Ag30Sn

## KATEGÓRIA

Spájkovanie

## TYP

Spájkovacia zliatina bez kadmia s vysokým obsahom striebra

## APLIKÁCIE

Spájkovanie rôznych kovov rôznej hustoty pri údržbe a opravách, pri výrobe kotlov, potrubí, chladiacich zariadení atď. Prítomnosť cínu zlepšuje tekutosť a zvyšuje aktivitu taviva. Nepoužívajte túto zliatinu pri prevádzkových teplotách nad 200 °C.

## KLASIFIKÁCIA

AWS A 5.8: žiadny štandard  
 EN ISO 3677: B Cu 36Zn Ag Sn 680-765  
 DIN 8513: L-Ag30Sn

## VHODNÉ PRE

Ag	Cu	Zn	Sn	Iné
30	36	32	2	-

## MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	Hmotnosť (g/cm <sup>3</sup> )	Prevádzková teplota °C	Rozsah topenia °C
Po spájkovaní	460	8,9	750	680-765

## PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

Parametre Zvárania	Dĺžka (mm)	Typ plameňa	Optimálne spájkovanie	Balenie
D (mm)	(mm)	Úpravy	Medzery (mm)	kg / tuba / krabica
2,0	500	Neutrálny	0.05-0.13	1 / 5 / 20
3,0	500	Neutrálny	0.05-0.13	1 / 5 / 20

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

## INÉ FORMY DORUČENIA

Tavivom potiahnuté tyče (F), nekonečný drôt na cievkach a prispôbené spájkovacie krúžky.