

## L-Ag55Sn

KATEGÓRIA	Spájkovanie	
TYP	Zliatina na spájkovanie s vysokým obsahom striebra bez kadmia.	
APLIKÁCIE	Spájanie: ocele, liatina, meď, zliatiny medi, nehrdzavejúca oceľ, nikel a zliatiny niklu. Vhodná aj pre odlišné spoje medzi týmito kovmi. Nepoužívajte túto zliatinu pri pracovných teplotách nad 200 °C	
VLASTNOSTI	Univerzálna zliatina s vysokým obsahom striebra bez kadmia s nízkou prevádzkovou teplotou a vysokými mechanickými vlastnosťami. Vďaka prídaniu Sn bude táto zliatina vykazovať jasne vyzerajúci spoj a je kapilárnejšia ako štandardné zliatiny na spájkovanie striebra.	
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.8: BAg-7
	EN ISO	1044: AG 102
	DIN	8513: L-Ag55Sn
VHODNÉ PRE	Spájkovanie: ocele, liatina, meď, zliatiny medi, nehrdzavejúca oceľ, nikel a zliatiny niklu. Vhodné aj pre odlišné spoje medzi týmito kovmi.	
SCHVÁLENIA	CE schválene	

### ZVÁRACIE POZÍCIE:



### ANALÝZA PLNIAČEHO KOVU %

Ag	Cu	Zn	Sn
55	22	17	5

### MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R <sub>p0,2</sub>	R <sub>m</sub>	Hmotnosť	Prevádzková teplota	Nárazová Energia (J) ISO-V		Rozsah topenia
	(N/mm <sup>2</sup> )	(N/mm <sup>2</sup> )	g/cm <sup>3</sup>		-40°C	-60°C	
Po spájkovaní		400	9.5	650			620-650

### PARAMETRE SPÁJKOVANIA / BALENIE

Parametre spájkovania		Typ plameňa	Optimálne spájkovanie	Balenie	
D (mm)	Dĺžka (mm)	Úprava	Medzery (mm)	kg / tuba / krabica	kg / cievky
1.5	500	Neutrálny	0.01-0.25	1 / 5 / 20	1 až 10
2.0	500	Neutrálny	0.01-0.25	1 / 5 / 20	1 až 10
3.0	500	Neutrálny	0.01-0.25	1 / 5 / 20	1 až 10

### INÉ FORMY DORUČENIA

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