

## SCHEDA TECNICA PRODOTTO

# SILVERFOS 18

## Lega Rame Fosforo

EN ISO 17672:2016	CuP 285
AWS A5.8-92	-
ISO 3677:1997	-
(DIN 8513)	-
(EN 1044:1999)	-

### Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	P	Sn			
18	75	7	-			

### Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 645-670 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 655°C
Densità	8,6 gr/cm <sup>3</sup>
Resistenza a Trazione	250 Mpa
Allungamento	c.a. 8%
Conducibilità	- m/ mm <sup>2</sup>



### Applicazioni:

Lega brasante raccomandata per la sua scorrevolezza ed estrema fluidità. Ottime caratteristiche di penetrazione e bagnabilità. Molto apprezzata nelle riparazioni delle perdite capillari di giunti saldati e nelle situazioni nelle quali il punto di fusione rappresenta una criticità (grazie alla sua bassa temperatura di lavoro). Da utilizzare per la saldatura di giunti la cui interferenza è compresa tra 0,02 mm e 0,06 mm. Può essere tranquillamente utilizzata senza l'apporto di disossidante, trattandosi di lega rame-fosforo. In ogni caso qualora il tipo di applicazione lo richieda è consigliato il disossidante FCu. Non indicato per applicazioni a contatto con zolfo. Non indicato per leghe Fe e Ni.

### Metalli Base

Rame - Rame senza flussante. Con disossidante anche ottoni e bronzi.

### Fonti di riscaldamento

Fiamma, induzione o forno in ambiente protetto

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Barrette Estruse	Anelli
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>