

## SCHEDA TECNICA PRODOTTO

# SILVERWELD 1

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016

AWS A5.8-92

ISO 3677:1997

(DIN 8513)

(EN 1044:1999)

### Composizione Nominale [%]

| Ag  | Cu | Zn   | Sn | Si  | Mn | Ni |
|-----|----|------|----|-----|----|----|
| 1,2 | 59 | 39,5 | -  | 0,3 | -  | -  |

### Dati Tecnici

Temperatura di Fusione 860-890°C

Temperatura di Lavoro 860-890°C

Densità 8,2 g/cm<sup>3</sup>

Resistenza a Trazione -

Allungamento n.d.

Conducibilità n.d.

Temp. Lavoro 870°C

### Applicazioni:

SILVERWELD 1 è ampiamente usato nella brasatura di assemblaggi in acciaio dolce come sedie a rotelle e locali per biciclette. E' inoltre consigliata per operazioni di brasatura con leghe contenenti rame destinate ad essere esposte all'acqua di mare. L'aggiunta di argento aumenta la resistenza alla trazione del giunto brasato.

### Dissossidante consigliato

FLUX BW - FLUX BW/1

### Metalli Base

Acciaio e sue leghe. Anche tungsteno, molibdeno, tantalio e cromo; carburi.

### Fonti di riscaldamento

Fiamma, induzione o forno

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