

## SCHEDA TECNICA PRODOTTO

# TERNALLOY 30

## Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Ag 130
AWS A5.8-92	
ISO 3677:1997	B-Cu36ZnAgSn-665/755
(DIN 8513)	L-Ag30Sn
(EN 1044:1999)	AG 107

### Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
30	36	32	2	-	-	-

### Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 665 - 755 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 740° C
Densità	c.a. 8,8 gr/cm3
Resistenza a Trazione	360 Mpa
Allungamento	25%
Conducibilità	n.d.
Temp. Lavoro	approx. +150°C / - 150 °C

### Applicazioni:

Leghe d'argento con ottima fluidità e penetrazione in spazi capillari. Queste leghe possono essere impiegate in alternativa a quelle contenenti cadmio tenendo però presente che a parità di contenuto d'argento richiedono un maggior apporto di calore. Con queste leghe si possono effettuare tutte quelle brasature di particolari che andranno poi in contatto con alimenti o prodotti farmaceutici. Garantiscono inoltre una maggiore igiene del posto di lavoro perché, essendo insensibili al surriscaldamento, non rilasciano sostanze volatili durante la brasatura.

### Dissossidante consigliato

F25 - BRASFLUX®

### Metalli Base

Acciai in genere, rame e sue leghe, nickel e sue leghe.

### Fonti di riscaldamento

Come fonte di calore l'impiego ottimale è il cannello ossiacetilenico con fiamma riducente.

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