

## SCHEDA TECNICA PRODOTTO

# TERNALLOY 444

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

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

Ag 244  
BAg-5

### Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
44	30	26	-	-	-	-

### Dati Tecnici

Temperatura di Fusione c.a. 675 - 735 °C  
Temperatura di Lavoro c.a. 730 °C  
Densità c.a. 9,1 gr/cm<sup>3</sup>  
Resistenza a Trazione 480 Mpa  
Allungamento 25%  
Conducibilità approx. 11,2 m/Omm<sup>2</sup>  
Temp. Lavoro

### Applicazioni:

Lega con eccellente azione capillare. Particolarmente indicata per lavori di serie. 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. Nell'impiego vanno utilizzati gli stessi disossidanti serie F62 e F16 in pasta preferibilmente.

### Dissossidante consigliato

F62-F16

### 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 type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>