

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

TERNALLOY 45

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	AG 145
AWS A5.8-92	B-Ag-36
ISO 3677:1997	B-Ag45CuZnSn - 640/680
(DIN 8513)	L-Ag45Sn
(EN 1044:1999)	AG 104

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
45	27	25,5	2,5	-	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 640 - 680 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 670 °C
Densità	c.a. 9,2 gr/cm ³
Resistenza a Trazione	350 Mpa
Allungamento	10%
Conducibilità	13 m/? mm ²
Temp. Lavoro	

Applicazioni:

Lega ad alto tenore d'argento, ottima capillarità dato il ristretto intervallo di fusione. 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

BRASFLUX, F16, F62

Metalli Base

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

Fonti di riscaldamento

Tipologia di riscaldamento ottimale è il cannello ossiacetilenico con fiamma riducente. Le leghe

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"/>