

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

TERNALLOY 452

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Ag 145 Si
AWS A5.8-92	-
ISO 3677:1997	-
(DIN 8513)	-
(EN 1044:1999)	-

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
45	27	25,5	2,5	0,18	-	-

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	n.d.
Temp. Lavoro	

Applicazioni:

lega per brasatura d'argento a basso punto di fusione con eccellenti caratteristiche e ottimo effetto estetico sul cordone di brasatura. È un eccellente sostituto dei metalli d'apporto contenenti cadmio. Le applicazioni tipiche sono nella refrigerazione e condizionamento dell'aria, nell'industria automobilistica ed elettrica.

Dissossidante consigliato

F25, F35, F62

Metalli Base

Rame e leghe di rame, nichel e leghe di nichel, quasi tutti gli acciai e gli acciai inossidabili.

Fonti di riscaldamento

Manuale, a induzione, semiautomatico e automatico.

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