

## SCHEDA TECNICA PRODOTTO

# TERNALLOY 55

## Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Ag 155
AWS A5.8-92	-
ISO 3677:1997	B-Ag55ZnCuSn-630/660
(DIN 8513)	L-Ag55Sn
(EN 1044:1999)	AG 103

### Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
55	21	22	2	-	-	-

### Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 630-660°C
Temperatura di Lavoro	c.a. 660°C
Densità	9.4
Resistenza a Trazione	350 Mpa
Allungamento	25%
Conducibilità	approx. 7,0 m/O mm <sup>2</sup>
Temp. Lavoro	

### Applicazioni:

Legata ad alto tenore d'argento, con bassa temperatura di lavoro. Particolarmente indicata per l'acciaio inox (stessa colorazione) e per l'impiego soggetto ad acqua marina. Può essere impiegata 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. Conformi alla normativa ROHS.

### Dissossidante consigliato

BRASFLUX - F62 - F35

### 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"/>