

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

TERNALLOY 552

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016 Ag155Si
AWS A5.8-92 -
ISO 3677:1997
(DIN 8513)
(EN 1044:1999)

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
55	21	22	2	0,2	-	-

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione c.a. 630 - 660 °C
Temperatura di Lavoro c.a. 660 °C
Densità c.a. 9,4 gr/cm³
Resistenza a Trazione 430 Mpa
Allungamento n.d.
Conducibilità n.d.
Temp. Lavoro

Applicazioni:

La lega TERNALLOY 552 è una variante della lega TE 55 studiata appositamente per alcune tipologie di applicazione, che richiedono una accentuata scorrevolezza (capillarità) del materiale d'apporto a causa della tipologia del giunto da saldare o delle viscosità dei metalli base. Molto apprezzata nella produzione di rubinetteria e dei cannelli per la saldatura. La presenza del Silicio riduce le capacità di conducibilità elettrica e le caratteristiche di resistenza meccanica. 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. Qualora il disegno del giunto richieda un prolungato tempo di riscaldamento allora in alternativa utilizzare il flussante F25.

Dissossidante consigliato

F62/F25

Metalli Base

Particolarmente indicata per l'acciaio inox (stessa colorazione), per il rame e le sue leghe,

Fonti di riscaldamento

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