

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

SILVERFOS 52

Lega Rame Fosforo

EN ISO 17672:2016

AWS A5.8-92

ISO 3677:1997

(DIN 8513)

(EN 1044:1999)

CuP 282

BCuP-7

B-Cu88PAg-645/771

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	P	Sn			
5	88	7	-			

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione

c.a. 645 - 771 °C

Temperatura di Lavoro

c.a. 710 °C

Densità

c.a. 8,2 gr/cm³

Resistenza a Trazione

250 Mpa

Allungamento

n.d.

Conducibilità

n.d.



Applicazioni:

La Silverfos 52 è una lega rame fosforo usata per saldare rame con rame.

Rispetto alla Silverfos 5 ha una maggior fluidità e capacità di penetrazione dovuta alla maggior percentuale di fosforo. Grazie al suo contenuto di fosforo non è richiesto l' utilizzo del disossidante per le brasature rame/rame: in caso di giunzione rame-ottone o rame-bronzo, si richiede l' utilizzo del disossidante. Viene solitamente impiegata negli impianti di riscaldamento, condizionamento, refrigerazione, scambiatori di calore, apparecchiature meccaniche, motori elettrici, avvolgimento di trasformatori, produzione e riparazione di elettrodomestici. Non indicato per applicazioni a contatto con zolfo. Non indicato per leghe Fe e Ni.

Metalli Base

Rame e sue leghe. Ottoni e Bronzi.

Fonti di riscaldamento

Fiamma, Induzione, resistenza

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Barrette Estruse	Anelli
-	-	-	X	-	X	-