

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

TERNALLOY 30 N

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

EN ISO 17672:2016	Ag 230a
AWS A5.8-92	-
ISO 3677:1997 (DIN 8513)	B-CuZnAgNi 676-788
(EN 1044:1999)	-

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
30	36	31,9	-	0,1	-	2

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	675-790° C
Temperatura di Lavoro	780° C
Densità	9.17
Resistenza a Trazione	488
Allungamento	36
Conducibilità	n.d.
Temp. Lavoro	

Applicazioni:

Questa lega offre una migliore bagnabilità e possiede eccellenti proprietà meccaniche ad un costo ottimizzato. Adatta per materiali di base ferrosi e non ferrosi. Può essere utilizzata per la brasatura di utensili in metallo duro. La resistenza alla temperatura dei giunti di saldatura dipende dalla geometria del gap e dai metalli base da saldare. Nella refrigerazione è consigliata per la brasatura di tubi ferro zincato con ottone o rame, per la presenza di Ni nella sua composizione.

Dissossidante consigliato

F16 - F25

Metalli Base

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

Fonti di riscaldamento

Fiamma/Induzione/Resistenza

Barrette	Rivestite	Filo < Ø 1,0	Filo > Ø 1,0	Laminato	Anelli	Pasta
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>