

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

TERNALLOY 40 N

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

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

Ag 440
BAg-4

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
40	30	28	-	-	-	2

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione c.a. 670 - 780 °C
Temperatura di Lavoro c.a. 760 °C
Densità c.a. 8,8 gr/cm³
Resistenza a Trazione 150-300
Allungamento n.d.
Conducibilità n.d.
Temp. Lavoro

Applicazioni:

Ternalloy 40N, come Ternalloy 50 N, è ampiamente utilizzato per la brasatura di piccole punte in metallo duro, ma scorre meno della Ternalloy 50N. Questa lega ha il 2% di nichel, che offre una maggiore resistenza e una migliore bagnabilità all'acciaio rispetto a qualsiasi altra lega senza cadmio disponibile leghe, migliorando così la brasatura finale. Non contiene stagno e, quindi, non è soggetto alla formazione di intermetallici fragili.

Dissossidante consigliato

F4 - F25 - F9

Metalli Base

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

Fonti di riscaldamento

Fiamma/Induzione

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"/>