

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

TERNALLOY 39 MN

Lega per la brasatura Esente da Cadmio

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

Composizione Nominale [%]

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	
39	30	-	-	-	31 (Zn+Ni+Mn)

Dati Tecnici

Temperatura di Fusione	c.a. 670 - 720 °C
Temperatura di Lavoro	c.a. 690 °C
Densità	8,9 gr/cm ³
Resistenza a Trazione	250-300 Mpa
Allungamento	20%
Conducibilità	5,70 m/? mm ²
Temp. Lavoro	c.a. 700° C

Applicazioni:

Lega a base argento con ottima fluidità, capillarità e resistenza meccanica. Adatta per la brasatura di carburi cementati e materiali difficili da bagnare come tungsteno, molibdeno, tantalio e cromo. La presenza di Manganese e Nichel aumenta le proprietà di resistenza alla corrosione della lega e garantisce una maggiore resistenza meccanica del giunto brasato.

Normalmente la resistenza meccanica della TERNALLOY 39 MN eccede quella dei metalli base, anche se questa comunque è influenzata da alcuni elementi del processo di brasatura.

Se non utilizzata in atmosfera riducente, richiede l'uso di un flussante specifico.

Dissossidante consigliato

F9 PS - F4 PS

Metalli Base

Acciai al Carbonio e leghe di acciaio. Anche tungsteno e molibdeno, tantalio e cromo;

Fonti di riscaldamento

Fiamma o induzione.

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