

Leghe d'argento per brasatura senza cadmio

AG 55 NUDA

AG 55 RIVESTITA

← APPLICAZIONI

← Impiegata nell'industria alimentare, la sua applicazione minimizza le rotture di corrosione sotto stress del nichel e sue leghe ed uniforma il loro colore a quello del metallo base.

CARATTERISTICHE

Composizione				Punto di fusione		Specifiche		
Ag	Cu	Zn	Altri	Solido	Liquido	DIN 8513:1969	EN 1044:2001	ISO 17672
55	21	22	2,0 Sn	630	660	L-Ag55Sn	AG 103	Ag 155

AG 40 NUDA

AG 40 RIVESTITA

← APPLICAZIONI

← Usate per metalli ferrosi e non ferrosi. Buone proprietà anticorrosive con l'acciaio inox. Perfette nelle giunzioni di carburi di tungsteno. Buone le caratteristiche meccaniche e di riempimento considerato il ristretto intervallo di fusione

CARATTERISTICHE

Composizione				Punto di fusione		Specifiche		
Ag	Cu	Zn	Altri	Solido	Liquido	DIN 8513:1969	EN 1044:2001	ISO 17672
40	30	28	2,0 Sn	650	710	L-Ag40Sn	AG 105	Ag 140

AG 34 NUDA

AG 34 RIVESTITA

← APPLICAZIONI

← Di utilizzo generale in particolare su metalli dissimili grazie alla bassa temperatura di fusione. Discrete caratteristiche di scorrevolezza.

CARATTERISTICHE

Composizione				Punto di fusione		Specifiche		
Ag	Cu	Zn	Altri	Solido	Liquido	DIN 8513:1969	EN 1044:2001	ISO 17672
34	36	27,5	2,5 Sn	630	730	L-Ag34Sn	AG 106	Ag 134

Tipologie	Diametro (mm)	Lunghezze (mm)
Leghe nude	1,0 - 1,5 - 2,0 - 2,5 - 3,0	500/1000 mm
Leghe rivestite	1,5 - 2,0 - 2,5 - 3,0	500 mm

Leghe d'argento per brasatura senza cadmio

AG 30 NUDA

AG 30 RIVESTITA

← APPLICAZIONI

← La presenza dello stagno oltre a migliorare la fluidità è utile per aumentare l'attività del disossidante; impiegate su attrezzature e recipienti per l'industria alimentare o per l'assemblaggio di tubazioni in rame del settore della refrigerazione

CARATTERISTICHE

Composizione				Punto di fusione		Specifiche		
Ag	Cu	Zn	Altri	Solido	Liquido	DIN 8513:1969	EN 1044:2001	ISO 17672
30	36	32	2,0 Sn	650	750	L-Ag30Sn	AG 107	Ag 130

AG 25 NUDA

AG 25 RIVESTITA

← APPLICAZIONI

← Buona fluidità e discreta capillarità, moderate caratteristiche meccaniche soprattutto di allungamento. L'aggiunta di stagno migliora la scorrevolezza e riduce la temperatura di impiego, oltre a permettere l'ottenimento di una giunzione chiara. Indicate per tutti i metalli ferrosi, inox, rame, ottone, salvo per l'alluminio. Impiegata nell'industria meccanica, elettrica della refrigerazione, degli strumenti musicali ed anche con riscaldi in forno ad alta frequenza

CARATTERISTICHE

Composizione				Punto di fusione		Specifiche		
Ag	Cu	Zn	Altri	Solido	Liquido	DIN 8513:1969	EN 1044:2001	ISO 17672
25	40	33	2,0 Sn	680	760	L-Ag25Sn	AG 108	Ag 125

AG 20 NUDA

AG 20 RIVESTITA

← APPLICAZIONI

← Buona fluidità e discreta capillarità, moderate caratteristiche meccaniche soprattutto di allungamento. Indicate per tutti i metalli ferrosi, inox, rame, ottone, salvo per l'alluminio. Impiegata nell'industria meccanica, elettrica, della refrigerazione, degli strumenti musicali ed anche con riscaldi in forno ad alta frequenza

CARATTERISTICHE

Composizione				Punto di fusione		Specifiche		
Ag	Cu	Zn	Altri	Solido	Liquido	DIN 8513:1969	EN 1044:2001	ISO 17672
20	40	35,9	0,1 Si	690	810	L-Ag20	AG 206	Ag 206

Tipologie	Diametro (mm)	Lunghezze (mm)
Leghe nude	1,0 - 1,5 - 2,0 - 2,5 - 3,0	500/1000 mm
Leghe rivestite	1,5 - 2,0 - 2,5 - 3,0	500 mm

WELDING

è partner commerciale di

SAPIO
GRUPPO

Respirare il futuro