

**Fluxbelagt kadmiumfritt søvlodd til generelle bruksområder****KLASSIFIKASJON**EN ISO 17672 (AG 145)  
EN 1044 (AG 104)**GENERELL BESKRIVELSE**

Fluxbelagt, kadmiumfri søvlelegering med høyt sølvinnhold for kapillarlodning. Utmerkede flyte-egenskaper og høy kapillaritet. Lavt smeltepunkt for generelle bruksområder. Motstandsdyktig mot sjøvann. Egnet for sveising av kobber og kobberlegeringer, nikkel og nikkellegeringer, formbart støpejern og stål. Godt egnet til sveising av ulike metaller grunnet lavt smeltepunkt. Svært motstandsdyktig mot korrosjon. Driftstemperatur opp til ca. 200°C. Smeltetemperatur: 640-680°C. Arbeidstemperatur 670°C.

**TYPISKE BRUKSOMRÅDER**

Maskindeler for bruk i mat, drikke, meieri og farmasøytisk industri. VVS, rør, luftbehandling og kondisjonering. Bil og elektronikk industri. Kokekar og stekepanner.

Lastek B3045V er kadmiumfri og samsvarer med Europeiske RoHS retningslinjer, og Europeiske kadmium retningslinjer.

**KJEMISK KOMPOSISJON (%) (Typiske verdier, sveisemetall)**

| Cu          | Ag          | Zn          | Sn        | Si          |  |  |
|-------------|-------------|-------------|-----------|-------------|--|--|
| 26.0 - 28.0 | 44.0 - 46.0 | 23.5 - 27.5 | 2.0 - 3.0 | 0.05 - 0.20 |  |  |

**MEKANISKE EGENSKAPER (Typiske verdier, sveisemetall)**

| Flytegrense<br>N/mm <sup>2</sup> | Bruddgrense<br>N/mm <sup>2</sup> | Forlengelse<br>5d (%) | Slagseighet<br>Charpy V notch (ISO-V) |
|----------------------------------|----------------------------------|-----------------------|---------------------------------------|
|                                  | 450 MPa                          |                       |                                       |

**Generell informasjon**

**Sveiseposisjoner:** NA  
**Beskyttelsesgass:** NA  
**Dimensjoner(mm):** 1.5 - 3.0 (x 500)  
**Forpakning:** 1 kg i kartong boks  
**Polaritet:** NA

**Tips:** Fugepreparering: optimal avstand 0.05 til 0.15 mm. Arbeidsstykket forvarmes litt med nøytral flamme. Gni den belagte tråden langs fugen for å tilsette fluxen. Smelt tråden så snart fluxen flyter. Fortsett oppvarmingen inntil legeringen fyller fugen ved kapillaritet. Kjøl ned og fjern evt rester av flux med børste og varmt vann.

Informasjonen i dette dokumentet er basert på intensiv testing og er nøyaktig til vår beste kunnskap. Vennligst merk at oppgitte testverdier er typiske i henhold til foreskrevne standarder. Produktets anvendelighet bør alltid bekreftes i kvalifikasjonstesting før bruk i alle applikasjoner. Informasjonen kan endres uten varsel.