

Fluxbelagt kadmiumfritt sølvlodd**KLASSIFIKASJON**EN ISO 17672 (AG 155)
EN 1044 (AG 103)**GENERELL BESKRIVELSE**

Fluxbelagt, kadmiumfri sølvlegering med høyt sølvinnhold for kapillarlodning. Lavt smeltepunkt, og utmerkede flyteegenskaper og høy kapillaritet. Motstandsdyktig mot sjøvann. Egnert for sveising av rustfritt stål, kobberlegeringer, nikkellegeringer, støpejern og stål. Svært motstandsdyktig mot korrosjon. Enestående flyte og fukteegenskaper. God farge-match på rustfritt stål. Driftstemperatur opp til ca. 200 °C. Smelteområde: 620 - 660°C. Arbeidstemperatur: 650°C.

TYPISKE BRUKSOMRÅDER

Rør for gass, vann, smøring og trykk. Maskindeler, elektriske kontakter, kjøling, VVS, luft-kondisjonering. Mat, drikke, meieri og farmasøytisk industri. Kokekar og stekepanner og bestikk.

Lastek B3055V er kadmiumfri og samsvarer med Europeiske RoHS retningslinjer, og Europeiske kadmium retningslinjer.

KJEMISK KOMPOSISJON (%) (Typiske verdier, sveisemettall)

Cu	Ag	Zn	Sn	Si		
20.0 - 22.0	54.0 - 56.0	20.0 - 24.0	1.5 - 2.5	0.05 - 0.20		

MEKANISKE EGENSKAPER (Typiske verdier, sveisemettall)

Flytegrense N/mm ²	Bruddgrense N/mm ²	Forlengelse 5d (%)	Slagseighet Charpy V notch (ISO-V)
0	450 MPa	0	0

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. Kjøøl 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.