



Spájkovanie
TVRDÁ SPÁJKA B-Ag15 CuP-700/632

ČSN 05 5660

JK -

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Brazing alloy B-Ag15 CuP-700/635

Chemické zloženie	%	Ag	P	Cu	
		14,0 až 16,0	4,0 až 6,0	zvyšok	
Najväčší dovolený obsah nečistôt	%	Pb	Bi, Sb, Fe	celkom	
		0,2	0,1	0,3	
Výrobný tvar		Pásky: 0,2 × 10 a 100 mm Pruhy: 1,0 × 10 × 500 mm			
Informatívne hodnoty	Pracovná teplota	°C	710 až 800		
	Teplota tavenia	Likvidus	°C	700	
		Solidus	°C	635	
	Skúšobné podmienky	Základný materiál	42 3005		
	Spájkovacie vlastnosti	Roztekavosť	mm ²	min. 500	
		Kapilarita	mm	min. 70	
	Mechanické vlastnosti spoja	Pevnosť v ťahu σ_{pe}^1)	N.mm ⁻²	160 až 220	
		Pevnosť v šmyku τ^2)	N.mm ⁻²	110 až 160	
	Fyzikálne vlastnosti spájky	Merná hmotnosť	kg.dm ⁻³	8,4	
		Merný odpor ρ	Ω m	0,15 · 10 ⁻⁶	
Priklady použitia	Na kapilárne spájkovanie medi bez použitia tavidla pri stavbe chladiarenských zariadení a v inštalatérstve. Na spájkovanie zliatin medi s tavidlom FB 11-31, ČSN 05 5772. Pri spájkovaní použiť rýchly ohrev a medzeru v spoji menšiu ako 0,1 mm.				
Poznámky	¹⁾ Skúšanie pevnosti v ťahu sa robí metódou A podľa ČSN 05 0043. ²⁾ Skúšanie pevnosti v šmyku sa robí metódou A podľa ČSN 05 0044.				

-- Vynechaný text --