



Spájkovanie
TVRDÁ SPÁJKA B-Ag25 CuZn-840/680

ČSN 05 5662

JK -

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Brazing alloy B-Ag25 CuZn-840/680

Chemické zloženie	%	Ag	Cu	Zn	
		24,0 až 26,0	40,0 až 42,0	zvyšok	
Najväčší dovolený obsah nečistôt	%	Pb	Bi, Sb, Sn, Fe	celkom	
		0,2	0,1	0,3	
Výrobný tvar	Pruhy: 1,0 × 10 × 500 mm Tyče tvárnené: Ø 2,0 × 1000 mm Dróty: Ø 1,6 a 2,0 mm				
Informative hodnoty	Pracovná teplota	°C	860 až 890		
	Teplota tavenia	Likvidus	°C	840	
		Solidus	°C	680	
	Skúšobné podmienky	Tavidlo	FB 11-31—ČSN 05 5772		
		Základný materiál		11 373	42 3005
	Spájkovacie vlastnosti	Roztekavosť	mm ²	min. 500	min. 200
		Kapilarita	mm	min. 70	min. 70
	Mechanické vlastnosti spoja	Pevnosť v ťahu δ_{p1}^1)	N . mm ⁻²	330 až 390	120 až 160
		Pevnosť v šmyku τ^2)	N . mm ⁻²	120 až 160	70 až 130
	Fyzikálne vlastnosti spájky	Merná hmotnosť	kg . dm ⁻³	8,8	
Merný odpor ρ		Ω m	0,08 . 10 ⁻⁶		
Príklady použitia	Na kapilárne spájkovanie ocelí, medi a jej zliatin, niklu a jeho zliatin hrubších priemerov.				
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 --