



Spájkovanie

TVRDÁ SPÁJKA B-Ag28 CuZnMnNi-860/680

ČSN 05 5664

JK -

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Brazing alloy B-Ag28 CuZnMnNi-860/680

Chemické zloženie	%	Ag	Cu	Mn	Ni	Zn	
		27,5 až 29,5	40,0 až 41,0	5,5 až 6,5	3,0 až 4,0	zvyšok	
Najväčší dovolený obsah nečistôt	%	Pb	Bi, Sb, Sn, Fe			celkom	
		0,2	0,1			0,3	
Výrobný tvar	Pásky: 0,2, 0,4 a 1,0×100 mm; 1,0×5 a 10 mm Drôty: Ø 1,6 mm						
Informatívne hodnoty	Pracovná teplota	°C				870 až 910	
	Teplota tavenia	Likvidus	°C				860
		Solidus	°C				680
	Skúšobné podmienky	Tavidlo					FB 11-31 ČSN 05 5772
		Základný materiál					17 246
	Spájkovacie vlastnosti	Roztekavosť	mm ²				min. 350
		Kapilarita	mm				min. 70
	Mechanické vlastnosti spoja	Pevnosť v ťahu $\sigma_{Pt}^{1)}$	N.mm ⁻²				350 až 400
		Pevnosť v šmyku $\tau^{2)}$	N.mm ⁻²				180 až 260
	Fyzikálne vlastnosti spájky	Merná hmotnosť	kg.dm ⁻³				8,7
Merný odpor ρ		Ω m				0,09.10 ⁻⁶	
Príklady použitia	Na kapilárne spájkovanie nehrdzavejúcich nástrojových ocelí, plátkov zo spekaných karbidov a na spájkovanie ocelí s obsahom molybdénu a volfrámu, pri ktorých sa vyžaduje zvýšená pevnosť za tepla.						
Upozornenie	Pri spájkovaní sa vytvárajú dymy zdraviu škodlivé, ktoré je potrebné odsávať tak, aby v pracovnom ovzduší nepresahovali jednotlivé škodliviny najvyššie prípustné koncentrácie. ³⁾						
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. ³⁾ Hygienické predpisy zväzok 3/58 – Smernice o hygienických podmienkach pre výstavbu priemyslových podnikov.						

-- Vynechaný text --