



Spájkovanie
TVRDÁ SPÁJKA B-Ag30 CuZnCd-760/620

ČSN 05 5666

JK -

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Brazing alloy B-Ag30 CuZnCd-760/620

Chemické zloženie	%	Ag	Cu	Cd	Zn
		29,0 až 31,0	40,0 až 42,0	2,5 až 3,5	zvyšok
Najväčší dovolený obsah nečistôt	%	Pb	Bi, Sb, Sn, Fe	celkom	
		0,2	0,1	0,3	
Výrobný tvar	Pásky: 1,0 × 100 mm Pruhy: 1,0 × 10 × 500 mm Tyče tvárnené: Ø 2,0 × 1000 mm Drôty: Ø 1,6 a 2,0 mm				
Informatívne hodnoty	Pracovná teplota	°C	780 až 810		
	Teplota tavenia	Likvidus	°C	760	
		Solidus	°C	620	
	Skúšobné podmienky	Tavidlo	FB 11-31 — ČSN 05 5772		
		Základný materiál		11 373	42 3005
	Spájkovacie vlastnosti	Roztekavosť	mm ²	min. 400	min. 300
		Kapilarita	mm	min. 60	min. 70
	Mechanické vlastnosti spoja	Pevnosť v ťahu δ_{Pt}^1	N . mm ⁻²	300 až 360	120 až 140
		Pevnosť v šmyku τ^2	N . mm ⁻²	140 až 200	65 až 130
	Fyzikálne vlastnosti spájky	Merná hmotnosť	kg . dm ⁻³	9,2	
Merný odpor ρ		Ω m	0,08 . 10 ⁻⁶		
Príklady použitia	Na kapilárne spájkovanie plameňom a indukčné spájkovanie ocelí, temperovanej liatiny, medi, niklu a ich zliatin.				
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 --