



Spájkovanie
TVRDÁ SPÁJKA B-Ag40 CuZnCd-630/595

ČSN 05 5668

JK -

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Brazing alloy B-Ag40 CuZnCd-630/595

Chemické zloženie	%	Ag	Cu	Cd	Zn	
		39,0 až 41,0	18,0 až 20,0	18,0 až 22,0	zvyšok	
Najväčší dovolený obsah nečistôt	%	Pb	Bi, Sb, Sn, Fe	celkom		
		0,2	0,1	0,3		
Výrobný tvar	Pásky: 0,4 × 10 a 100 mm Tyče tvárnené: Ø 2,0 × 1000 mm Dróty: Ø 1,6 a 2,0 mm					
Informatívne hodnoty	Pracovná teplota	°C		640 až 680		
	Teplota tavenia	Likvidus	°C		630	
		Solidus	°C		595	
	Skúšobné podmienky	Tavidlo	FB 11-21 — ČSN 05 5770			
		Základný materiál	17 246		42 3005	
	Spájkovacie vlastnosti	Roztekavosť	mm ²	min. 100	min. 250	
		Kapilarita	mm	min. 50	min. 70	
	Mechanické vlastnosti spoja	Pevnosť v ťahu σ_{Pt}^1	N · mm ⁻²	320 až 370		170 až 220
		Pevnosť v šmyku τ^2	N · mm ⁻²	100 až 160		70 až 120
	Fyzikálne vlastnosti spoja	Merná hmotnosť	kg · dm ⁻³	9,3		
Merný odpor ρ		Ω m	0,07 · 10 ⁻³			
Príklady použitia	Na mechanizované spájkovanie nehrdzavejúcich ocelí, medi, niklu a ich zliatin, kde sa vyžaduje nízka pracovná teplota spájkovania.					
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 --