



Spájkovanie
TVRDÁ SPÁJKA B-Ag45 CuZn-740/680

ČSN 05 5670

JK -

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Brazing alloy B-Ag45 CuZn-740/680

Chemické zloženie	%	Ag	Cu	Zn	
		44,0 až 46,0	29,0 až 31,0	zvyšok	
Najväčší dovolený obsah nečistôt	%	Pb	Bi, Sb, Sn, Fe	celkom	
		0,2	0,1	0,3	
Výrobný tvar	Pásky: 0,2 a 0,4 × 100 mm Tyče tvárnené: Ø 2,0 × 1000 mm Drôty: Ø 1,0, 1,6 2,0 mm				
Informatívne hodnoty	Pracovná teplota	°C	750 až 790		
	Teplota tavenia	Likvidus	°C	740	
		Solidus	°C	680	
	Skúšobné podmienky	Tavidlo	FB 11-21 ČSN 05 5770		
		Základný materiál		17 246	42 3005
	Spájkovacie vlastnosti	Roztekavosť	mm ²	min. 300	min. 400
		Kapilarita	mm	min. 70	min. 70
	Mechanické vlastnosti spoja	Pevnosť v ťahu $\sigma_{2t}^{1)}$	N · mm ⁻²	330 až 370	180 až 220
		Pevnosť v šmyku $\tau^{2)}$	N · mm ⁻²	120 až 170	70 až 160
	Fyzikálne vlastnosti spájky	Merná hmotnosť	kg · dm ⁻³	9,2	
Merný odpor ρ		Ω m	0,07 · 10 ⁻³		
Príklady použitia	Na kapilárne spájkovanie nehrdzavejúcich ocelí, medi, niklu a ich zliatin.				
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 --