



Spájkovanie
TVRDÁ SPÁJKA B-Ag50 CuZnCd-740/630

ČSN 05 5672

JK -

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Brazing alloy B-Ag50 CuZnCd-740/630

Chemické zloženie	%	Ag	Cu	Cd	Zn	
		49,0 až 51,0	19,0 až 21,0	19,0 až 21,0	zvyšok	
Najväčší dovolený obsah nečistôt	%	Pb	Bi, Sb, Sn, Fe	celkom		
		0,2	0,1	0,3		
Výrobný tvar	Pásky: 0,2 × 100 mm Pruhy: 0,4 × 100 × 500 mm Tyče tvárnené: Ø 2,0 × 1000 mm Drôty: Ø 0,5; 1,0; 1,6 a 2,0 mm					
Informatívne hodnoty	Pracovná teplota	°C			750 až 790	
	Teplota tavenia	Likvidus	°C			740
		Solidus	°C			630
	Skúšobné podmienky	Tavidlo	FB 11-21 ČSN 05 5770			
		Základný materiál	17 246	42 3005		
	Spájkovacie vlastnosti	Roztekavosť	mm ²	min. 100	min. 500	
		Kapilarita	mm	min. 50	min. 70	
	Mechanické vlastnosti spoja	Pevnosť v ťahu $\sigma_{P1}^1)$	N. mm ⁻²	300 až 350	170 až 220	
		Pevnosť v šmyku $\tau^2)$	N. mm ⁻²	100 až 170	80 až 130	
	Fyzikálne vlastnosti spájky	Merná hmotnosť	kg. dm ⁻³	9,4		
Merný odpor ρ		Ω m	0,07 · 10 ⁻⁶			
Príklady použitia	Na spájkovanie nehrdzavejúcich ocelí, 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 --