


Spájkovanie
TVRDÁ SPÁJKA B-Ag60 CuZn-760/700
ČSN 05 5674

JK -

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Brazing alloy B-Ag60 CuZn-760/700

Chemické zloženie	%	Ag	Cu	Zn
		59,0 až 61,0	26,0 až 27,0	zvyšok
Najväčší dovolený obsah nečistôt	%	Pb	Bi, Sb, Sn, Fe	celkom
		0,2	0,1	0,3
Výrobný tvar	Pásky: 0,1, 0,16, 0,2, 0,4 a 1,0×100 mm Tyče tvárnené: Ø 2,0×1000 mm Drôty: Ø 1,0 a 2,0 mm			
Informatívne hodnoty	Pracovná teplota		°C	770 až 810
	Teplota tavenia	Likvidus	°C	760
		Solidus	°C	700
	Skúšobné podmienky	Tavidlo	FB 11-21 ČSN 05 5770	
		Základný materiál	42 3005	
	Spájkovacie vlastnosti	Roztekavosť	mm ²	min. 400
		Kapilarita	mm	min. 70
	Mechanické vlastnosti spoja	Pevnosť v ťahu $\sigma_{PT}^{1)}$	N . mm ⁻²	120 až 180
		Pevnosť v šmyku $\tau^{2)}$	N . mm ⁻²	90 až 130
	Fyzikálne vlastnosti spájky	Merná hmotnosť	kg . dm ⁻³	9,5
		Merný odpor ρ	Ωm	0,06 . 10 ⁻⁶
Príklady použitia		Na spájkovanie v zlatníctve		
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 --