



Spájkovanie
TVRDÁ SPÁJKA B-Ag66 CuZn-790/735

ČSN 05 5676

JK -

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Brazing alloy B-Ag66 CuZn-790/735

Chemické zloženie	%	Ag	Cu	Zn
		65,0 až 67,0	26,5 až 28,5	zvyšok
Najväčší dovolený obsah nečistôt	%	Pb	Bi, Sb, Sn, Fe	celkom
		0,2	0,1	0,3
Výrobný tvar	Pásky: 0,4 a 1,0 × 100 mm Tyče tvárnené: Ø 2,0 × 1000 mm Drôty: Ø 1,0, 1,6 a 2,0 mm			
Informatívne hodnoty	Pracovná teplota	°C	800 až 840	
	Teplota tavenia	Likvidus	°C	790
		Solidus	°C	735
	Skúšobné podmienky	Tavidlo	FB 11-21 ČSN 05 5770	
		Základný materiál	42 3001	
	Spájkovacie vlastnosti	Roztekavosť	mm ²	min. 400
		Kapilarita	mm	min. 70
	Mechanické vlastnosti spoja	Pevnosť v ťahu $\sigma_{P1}^{1)}$	N · mm ⁻²	90 až 160
		Pevnosť v šmyku $\tau^{2)}$	N · mm ⁻²	100 až 150
	Fyzikálne vlastnosti spájky	Merná hmotnosť	kg · dm ⁻³	9,6
Merný odpor ρ		$\Omega \cdot m$	0,06 · 10 ⁻⁶	
Príklady použitia	Na kapilárne spájkovanie v elektrotechnike			
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 --