



Spájkovanie
TVRDÁ SPÁJKA B-CuP10-770/710

ČSN 05 5680

JK -

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Brazing alloy B-CuP10-770/710

Chemické zloženie	%	P			Cu			
		8,8 až 11,0			zvyšok			
Najväčší dovolený obsah nečistôt	%	Fe	Sn	Zn	Pb	ostatné	celkom	
		0,3	0,2	0,05	0,1	0,05	0,3	
Výrobný tvar		Tyče liate: Ø 3,2; 4 a 5 mm						
Informatívne hodnoty	Pracovná teplota	°C			750 až 800			
	Teplota tavenia	Likvidus	°C			770		
		Solidus	°C			710		
	Skušobné podmienky	Základný materiál			42 3005			
	Spájkovacie vlastnosti	Roztekavosť	mm ²			min. 800		
		Kapilarita	mm			min. 60		
	Mechanické vlastnosti spoja	Pevnosť v ťahu $\sigma_{P1}^{1)}$	N . mm ⁻²			180 až 220		
		Pevnosť v šmyku $\tau^{2)}$	N . mm ⁻²			180 až 200		
	Fyzikálne vlastnosti spájky	Merná hmotnosť	kg . dm ⁻³			8,0		
		Merný odpor ρ	Ω m			$0,3 \cdot 10^{-6}$		
Príklady použitia	Na kapilárne spájkovanie medi bez použitia tavidla a na spájkovanie mosadzi a bronzov s tavidlom FB 11-31. Pri spájkovaní použiť rýchly ohrev a medzeru v spoji menšiu ako 0,1 mm.							
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 --