



Spájkovanie
TVRDÁ SPÁJKA B-Cu50 ZnNi-920/890

ČSN 05 5682

JK -

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Brazing alloy B-Cu50 ZnNi-920/890

Chemické zloženie	Cu	Ni	Si	Sn	Zn
	49,0 až 51,0	8,0 až 10,0	0,1 až 0,3	0,1 až 0,35	zvyšok
Najväčší dovolený obsah nečistôt	Pb	Fe + Mn	Al	ostatné	celkom
	0,02	0,2	0,01	0,1	0,3
Výrobný tvar	Tyče tvárnené: Ø 2,0; 3,15; 4,0; 5,0 a 6,3 × 1000 mm Drôty: Ø 1,0; 2,0; 3,15 a 4,0 mm				
Informatívne hodnoty	Pracovná teplota		°C	930 až 970	
	Teplota tavenia	Likvidus	°C	920	
		Solidus	°C	890	
	Skúšobné podmienky	Tavidlo		FB 11-31 ČSN 05 5772	
		Základný materiál		11 373	
	Spájkovacie vlastnosti Kapilarita	Roztekavosť	mm ²	min. 250	
		Kapilarita	mm	min. 70	
	Mechanické vlastnosti spojia	Pevnosť v ťahu σ_{P1}^1	N · mm ⁻²	300 až 420	
		Pevnosť v šmyku τ^2	N · mm ⁻²	180 až 220	
	Fyzikálne vlastnosti spájky	Merná hmotnosť	kg · dm ⁻³	8,7	
Merný odpor ρ		Ω m	0,17 · 10 ⁻⁶		
Priklady použitia	Na kapilárne a nánosové spájkovanie ocelí, niklu a jeho zliatin a na spájkovanie plátkov zo spekaných karbidov.				
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 pro výstavbu priemyslových podnikov.				

-- Vynechaný text --