


Spájkovanie
TVRDÁ SPÁJKA B-Cu60 ZnAg-900/880
ČSN 05 5684

JK -

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Brazing alloy B-Cu60 ZnAg-900/880

Chemické zloženie	%	Cu	Sn	Si	Ag	Zn
		58,0 až 60,5	0,15 až 0,35	0,1 až 0,3	0,2 až 0,4	zvyšok
Najväčší dovolený obsah nečistôt	%	Fe + Mn	Pb	Al	P	ostatné
		0,1	0,05	0,05	0,05	0,3
Výrobný tvar	Tyče tvárnené: Ø 2,0; 3,15; 4,0; 5,0; 6,3; 8,0×1000 mm Dróty: Ø 1,0; 2,0; 3,15 mm					
Informatívne hodnoty	Pracovná teplota	°C			920 až 950	
	Teplota tavenia	Likvidus	°C			900
		Solidus	°C			880
	Skúšobné podmienky	Tavidlo				FB 11-31 ČSN 05 5772
		Základný materiál				42 3005
	Spájkovacie vlastnosti	Roztekavosť	mm ²			min. 170
		Kapilarita	mm			min. 60
	Mechanické vlastnosti spoja	Pevnosť v ťahu $\sigma_{T1}^1)$	N . mm ⁻²			140 až 160
		Pevnosť v šmyku $\tau^2)$	N . mm ⁻²			160 až 180
	Fyzikálne vlastnosti spoja	Merná hmotnosť	kg . dm ⁻³			8,2
		Merný odpor ρ	Ωm			0,06.10 ⁻³
Príklady použitia	Na kapilárne spájkovanie medi v elektrotechnickom priemysle					
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 --