



Spájkovanie
TVRDÁ SPÁJKA B - Cu ZnSi - 900/880

ČSN 05 5686

JK -

Nezobraziteľný cizojazyčný text!

Brazing alloy B-Cu60 ZnSi-900/880

Chemické zloženie	%	Cu		Si		Sn		Zn		
		59,0 až 61,0		0,1 až 0,2		0,13 až 0,23		zvyšok		
Najväčší dovolený obsah nečistôt	%	Pb	Fe	Mn	Al	P	ostatné	celkom		
		0,08	0,1	0,1	0,01	0,01	0,1	0,3		
Výrobný tvar	Tyče tvárnené: Ø 1,0; 1,6; 2,0; 3,15; 4,0; 5,0; 6,3; 8,0 a 10,0 × 1000 mm									
Informačné 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				11 373		42 3005		
	Spájkovacie vlastnosti	Roztekavosť		mm ²		min. 300		min. 130		
		Kapilarita		mm		min. 80		min. 60		
	Mechanické vlastnosti	Pevnosť v ťahu $\sigma_{P1}^1)$		N . mm ⁻²		240 až 350		150 až 220		
		Pevnosť v šmyku $\tau^2)$		N . mm ⁻²		100 až 210		100 až 180		
	Fyzikálne vlastnosti spájky	Merná hmotnosť		kg . dm ⁻³		8,4				
Merný odpor ρ		Ω m		0,07 . 10 ⁻⁶						
Príklady použitia	Na kapilárne spájkovanie ocelí, medi, zliatin medi s bodom tavenia nad 950 °C, niklu a jeho zliatin. Na nánosové spájkovanie liatin a ocelí.									
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 --