ČESKOSLOVENSKÁ ŠTÁTNA NORMA

MDT 621.791.36.042

Schválená: 13.8.1975

Spájkovanie
TVRDÁ SPÁJKA B - AlSi12-590/575

ČSN 05 5690

JK -

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Brazing alloy B - AlSi12-590/575

Chemické zloženie %		Si		Nn		Al
		11,0 až 13,5		0,3 až 0,5		zvyšok
Najväčší dovolený obsah nečistôt %		Fe	Cu	Cu+Zn	ostatné	celkom
		0,5	0,05	0,1	0,1	0,7
Výrobný tvar		Tyče tvárenné: Ø 2,0; 3,15; 4,0 a 5,0×1000 mm Drôty: Ø 1,25; 1,6; 2,0; 2,5; 3,15; 4,0 a 5,0 mm				
Informatívne hodnoty	Pracovná teplota		°C	600 až 640		
	Teplota tavenia	Likvidus	°C	590		
		Solidus	°C	575		
	Skúšobné podmienky	Tavidlo		FB 21-21 ČSN 05 5780		
		Základný materiál		42 4005		
	Spájkovacie vlastnosti	Roztekavosť	mm^2	min. 600		
		Kapilarita[1])	mm	min. 90		
	Mechanické vlastnosti spoja	Pevnosť v ťahu σ_{Pt}[2])	$N.mm^{-2}$	60 až 65		
		Pevnosť v šmyku τ[3])	$N.mm^{-2}$	60 až 65		
	Fyzikálne vlastnosti spájky	Merná hmotnosť	$kg.dm^{-3}$	2,7		
		Merný odpor ϱ	Ωm	$0,05.10^{-6}$		
Príklady použitia		Na nánosové a kapilárne spájkovanie hliníka a jeho zliatin (Al-Si, Al-Mg-Si, Al-Mn, Al-Mg-Mn a Al-Mg).				
Poznámky		[1]) Skúšanie kapilarity sa robí výnimočne metódou A podľa ČSN 05 0042. [2]) Skúšanie pevnosti v ťahu sa robí metódou A podľa ČSN 05 0043. [3]) Skúšanie pevnosti v šmyku sa robí metódou B podľa ČSN 05 0044.				

Nahrádza ČSN 42 4230
z 10.3.1956

Účinnosť od:
1.12.1976

00718

-- Vynechaný text --