

## Legha brasante J391MN

Composizione %									ISO 17672	AWS
Ag	Cu	Zn	Mn	Ni	Sn	Si	P	Altro		
39	31	25	3	2	-	-	-	-	-	-

### Proprietà fisiche e caratteristiche tecniche

Densità	8,9 g/cm <sup>3</sup>
Intervallo di fusione	670-720 °C
Resistenza al taglio	-
Resistenza alla trazione	-
Distanza ottimale di giunzione	0,1-0,25 mm
Temperatura massima di operatività del giunto	-

### Campo d'applicazione ed utilizzo consigliati:

Legha a base d'argento ideale per la brasatura degli utensili. Possiede elevata fluidità ed è idonea a brasare carburi cementati e materiali con scarsa bagnabilità (tungsteno, molibdeno, tantalio, cromo) garantendo giunti con elevata resistenza meccanica. La tenuta, tuttavia, dipende da vari fattori, ad esempio quali metalli o leghe si va ad unire, il tipo di giunto, la distanza tra i pezzi, ecc.

Può ridurre la tendenza alla corrosione interfacciale nella giunzione di acciai inossidabili.

La fonte di calore utilizzata è solitamente la fiamma o l'induzione.

### Formati standard di fornitura

Prodotto	Fattibilità
Filo	✓
Nastro	✓
Barrette	✓
Barrette Rivestite	-
Anellini	✓

### Disossidanti consigliati

Special FPA, Universal FPO.

### Note

L'indicazione relativa al campo di utilizzo è a soli fini esemplificativi.

Leghe e stati di fornitura differenti da quelli standard inseriti a catalogo saranno oggetto di specifica richiesta.

Le caratteristiche tecnico-meccaniche del giunto dipendono dalla natura dei materiali da unire, dalla forma e dalle condizioni dell'assemblato, dalla temperatura raggiunta dagli stessi, dal mezzo di riscaldamento e dall'utilizzo di un disossidante idoneo. Pertanto le informazioni sopra riportate hanno carattere puramente indicativo, sono fornite all'utilizzatore in buona fede essendo date sulla base dell'esperienza e della ricerca dell'azienda. JFD Spa declina ogni responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti a seguito dell'utilizzo di tali informazioni. Le garanzie sull'idoneità del prodotto necessitano di una preventiva e specifica richiesta per iscritto.