

## Legha brasante J25TMN

Composizione %									ISO 17672	EN 1044
Ag	Cu	Zn	Mn	Ni	Sn	Si	P	Altro		
49	27	21	2,5	0,5	-	-	-	-	-	-

### Proprietà fisiche e caratteristiche tecniche

Densità	9 g/cm <sup>3</sup>
Intervallo di fusione	670-690 °C
Resistenza al taglio	150-300 N/mm <sup>2</sup>
Resistenza alla trazione	-
Distanza ottimale del giunto	-
Temperatura massima di operatività del giunto	200 °C

### Campo d'applicazione ed utilizzo consigliati:

Legha a base d'argento con uno strato intermedio di rame che compensa le tensioni che si creano durante il riscaldamento e il raffreddamento del giunto.

Questa lega è ideale per la brasatura di carburi cementati e acciai. Possiede un'elevata fluidità e capillarità e garantisce giunti con ottima resistenza meccanica.

Le fonti di calore utilizzate solitamente sono la fiamma e l'induzione.

### Formati standard di fornitura

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

### Disossidanti consigliati

-

### Note

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

Leghe e stati di fornitura differenti da quelli standard 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 Group 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.