

Lega brasante J16100

Composizione %									ISO 17672	AWS
Ag	Cu	Zn	Mn	Ni	Sn	Si	P	Altro		
16	50	34	-	-	-	-	-	-	-	-

Proprietà fisiche e caratteristiche tecniche

Densità	8,6 g/cm ³
Intervallo di fusione	790-830 °C
Resistenza al taglio	165 N/mm ²
Resistenza alla trazione	505 N/mm ²
Distanza ottimale di giunzione	0,075-0,20 mm
Temperatura massima di operatività del giunto	200 °C

Campo d'applicazione ed utilizzo consigliati:

Legha di utilizzo generale a basso contenuto d'argento avente un intervallo di fusione ristretto ad una temperatura relativamente elevata.

Legha a base d'argento dall'elevata scorrevolezza e capillarità, garantisce giunti con ottima 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.

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

Formati standard di fornitura

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

Disossidanti consigliati

Universal FPA, General FPO, Special FPA.

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 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.