

Legha brasante J491MN

Composizione %									ISO 17672	AWS
Ag	Cu	Zn	Mn	Ni	Sn	Si	P	Altro		
49	27,5	20,5	2,5	0,5	-	-	-	-	-	-

Proprietà fisiche e caratteristiche tecniche

Densità	8,9 g/ cm ³
Intervallo di fusione	670-690 °C
Resistenza al taglio	-
Resistenza alla trazione	-
Distanza ottimale del giunto	0,1-0,25 mm
Temperatura massima di operatività del giunto	200 °C

Campo d'applicazione ed utilizzo consigliati:

Brasatura degli utensili. Lega a base d'argento dall'elevata fluidità, 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.

Questa lega possiede un intervallo di fusione breve.

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 FPA, General 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 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.