

## Legha brasante J6010S

Composizione %									ISO 17672	AWS
Ag	Cu	Zn	Mn	Ni	Sn	Si	P	Altro		
60	30	-	-	-	10	-	-	-	Ag 160	B <sub>Ag</sub> -18

### Proprietà fisiche e caratteristiche tecniche

Densità	9,8 g/cm <sup>3</sup>
Intervallo di fusione	600-730 °C
Resistenza al taglio	-
Resistenza alla trazione	480 N/mm <sup>2</sup>
Distanza ottimale del giunto	0,05-0,20 mm
Temperatura massima di operatività del giunto	200 °C

### Campo d'applicazione ed utilizzo consigliati:

Legha a base d'argento dall'elevata scorrevolezza e capillarità, garantisce giunti dotati di 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.

Ideale per la brasatura di componenti in acciaio inox.

Le fonti di calore utilizzate sono la fiamma e l'induzione; non contenendo zinco, risulta particolarmente adatta all'utilizzo in forni sotto vuoto o in atmosfera protetta.

### Formati standard di fornitura

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

### Disossidanti consigliati

Universal FPA, Universal 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 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.