

Especificación

EN ISO 3677:

B-Cu 44 Zn Ag (Si) 690/810

Campo de aplicación

Aleación de plata sin cadmio insensible al sobrecalentamiento, ideal como base colchón y para unir por brazing aceros aleados y no aleados, níquel y aleaciones de níquel, hierro colado maleable, cobre, aleaciones de cobre y carburos. Perfecta coloración compatible al latón; el silicio contenido en la soldadura puede reducir los valores de las propiedades mecánicas de la soldadura en aceros al carbono. Ideal para uniones que trabajan hasta 300 °C.

Análisis estándar del depósito (% en peso)

Ag	Cu	Zn
20.00	44.00	36.00

Propiedades mecánicas del depósito

Temperatura de trabajo	Conductividad eléctrica	Peso específico	Resistencia a la tensión	Dureza	Alargamiento %	Rango de fusión
810°C	10.6 Sm/mm ²	8.7 g/cm ³	380-450 N/mm ²	125 HB	2500%	690 - 810 °C

Instrucciones para soldar

Aplicar fundente en la zona donde se desea que fluya la soldadura con métodos de calentamiento por combustión oxiacetilénica, resistencia e inducción por alta frecuencia, calentar hasta acercarse a la temperatura de trabajo y acercar el aporte hasta que fluya por la zona deseada.

Fundentes

Usar fundentes de la serie F300

Procesos de soldadura

Oxiacetilénico, inducción y calentamiento por resistencia

Presentaciones

FONTARGEN A 303 VARILLA	FONTARGEN AF 303 DF VARILLA REVESTIDA FLEXIBLE	FONTARGEN AP 303 PREFORMAS	FONTARGEN A 303 ALAMBRE
Caja de cartón 1 kg	Caja de cartón 1 kg	Consulte con nuestro Representante Técnico por esta disponibilidad.	Consulte con nuestro Representante Técnico por esta disponibilidad.

Los datos e información contenidos en esta ficha técnica son exclusivamente para dar orientación acerca de la aplicación de ciertos productos. El usuario es totalmente responsable de la debida utilización de dichos productos para dar cumplimiento con los estándares, especificaciones, procedimientos de mantenimiento y códigos de construcción, fabricación, montaje o reparación aplicables.