

Especificación

ISO 17672:	EN ISO 3677	AWS A5.8/AWS A5.8M
AG 230	B-Cu38ZnAg - 680/765	B Ag - 20

Campo de aplicación

Aleación de plata libre de cadmio insensible al sobrecalentamiento, para unir mediante brazing aceros aleados y no aleados, níquel y aleaciones de níquel, hierro colado maleable, cobre y aleaciones de cobre, buena compatibilidad de color con el latón; las uniones soldadas soportan hasta un máximo de 300°C.

Análisis estándar del depósito (% en peso)

Ag	Cu	Zn
30.00	38.00	32.00

Propiedades mecánicas del depósito

Temperatura de trabajo	Rango de fusión	Peso específico	Resistencia a la tracción	Alargamiento
750°C	680 - 765°C	8.9 g/cm ³	380 - 430 MPa	25%

Instrucciones para soldar

Aplicar fundente en la zona donde se desea que fluya la soldadura con métodos de calentamiento por combustión oxiacetilénica, resistencia o inducción por alta frecuencia, calentar hasta 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

Disponibilidad

FONTARGEN A 330 VARILLA	FONTARGEN AF 330	FONTARGEN A 330 POLVO	FONTARGEN A 330 PASTA	FONTARGEN A 330 PRE FORMAS
Caja de cartón 5 kg	Caja de cartón 5 kg	Consulte con nuestro Representante Técnico por esta disponibilidad.	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.