

Especificación

EN ISO 3677:	EN ISO 1044:
B-Ag 40 Zn Cd Cu 595/630	AG 304

Campo de aplicación

Aleación de plata para trabajar a baja temperatura con buenas propiedades de fluencia y capilaridad, para unir por brazing aceros aleados y no aleados, níquel y aleaciones de níquel, hierro colado, cobre, aleaciones de cobre y carburos. Para uniones por brazing que trabajan hasta 200°C, las aplicaciones con A306 han demostrado buenos resultados al trabajar con agua de mar.

Análisis estándar del depósito (% en peso)

Ag	Zn	Cd	Cu
40.00	21.00	20.00	19.00

Propiedades mecánicas del depósito

Temperatura de trabajo	Conductividad eléctrica	Peso específico	Resistencia a la tensión	Alargamiento %	Rango de fusión
610 °C	14 S m/mm ²	9.3 g/cm ³	410-510 MPa	25	595 - 630 °C

Instrucciones para soldar

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

Fundentes

Usar fundentes de la serie F300

Presentaciones

FONTARGEN A 306 VARILLA	FONTARGEN AF 306 VARILLA REVESTIDA	FONTARGEN AP 306 PASTA	FONTARGEN A 306 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.