

Normes

EN 1044 : B-Cu 40 ZnAgCd(-AG 309)

Propriétés Chimiques De La Fusion % (Typique)

Ag	Cu	Si	Cd	Zn
20.0	40.0	0.2	15.0	Rest

Paramètres Mécaniques

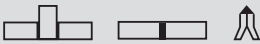
Working Temperatures (°C)	Densité (kg/dm ³)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%))	Melting Range (°C)
750	8.8	350 - 430	25	605 - 765

Fonctions Et Applications

- Il est utilisé pour le brasage du cuivre et des alliages de cuivre, du nickel et des alliages, de la fonte, de l'acier, de l'acier inoxydable et des pointes de coupe diamantées et pour assembler ces métaux entre eux.
- Utilisé avec le flux GeKaTec Flux F-SH1.
- Acétylène plus flamme doit être choisi.

Méthodes De Soudage

Brazing

Autres Brasures	Positions de soudure
GeKaTec L-Ag20FC, L-Ag30, L-Ag30FC, L-Ag40, L-Ag40FC, L-Ag55, L-Ag55FC	

Details Des Emballages

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Package Poids (Kg)
6031100279	1.5 x 500	1/16 x 20"	1
6031100062	2.0 x 500	5/64 x 20"	1
6031100280	3.0 x 500	1/8 x 20"	1

Agréments: SEPRO