

Normes

TS EN ISO 17672	: Ag 330
EN ISO 17672	: Ag 330

Propriétés Chimiques De La Fusion % (Typique)

Ag	Cu	Zn	Si	Cd
30.0	28.0	Rest	0.5	21.0

Paramètres Mécaniques

Working Temperatures (°C)	Densité (kg/dm ³)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%))	Melting Range (°C)
680	9.2	380 - 470	30	600 - 690

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-Ag20 , L-Ag20FC, L-Ag30FC, L-Ag40, L-Ag40FC, L-Ag55, L-Ag55FC	

Details Des Emballages

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Package Poids (Kg)
6031100282	1.5 x 500	1/16 x 20"	1
6031100068	2.0 x 500	5/64 x 20"	1
6031100283	3.0 x 500	1/8 x 20"	1

Agréments: SEPRO