

Normes

TS EN ISO 17672	: Cu P 281
EN ISO 17672	: Cu P 281
AWS A5.8	: B Cu P-3

Propriétés Chimiques De La Fusion % (Typique)

Ag	P	Cu
5.0	6.0	89.0

Paramètres Mécaniques

Working Temperatures (°C)	Densité (kg/dm ³)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%))	Melting Range (°C)
710	8.2	250	8	650 - 810

Fonctions Et Applications

- Utilisé pour le brasage du cuivre et des alliages de cuivre, du laiton coulé rouge et des bronzes.
- Meilleure ductilité que GeKaTec L-Ag2P
- Non utilisé pour le brasage du nickel et des matériaux ferreux.
- Utilisé avec le flux GeKaTec Flux F-SH1
- La flamme normale doit être sélectionnée

Méthodes De Soudage

Brazing

Autres Brasures	Positions de soudure
GeKaTec L-Ag5P, L-Ag15P	

Détails Des Emballages

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Package Poids (Kg)
6031100288	2.0 x 500	5/64 x 20"	1

Agréments: SEPRO