

CARBO L-Ag 40 Sn (F)



NORM TANIMI

DIN 8513	L-Ag 40 Sn
DIN EN 1044	AG 105
Malzeme Nr	2.5165
EN ISO 3677	B-Ag 40 CuZnSn-650-710

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo L-Ag 40 Sn Kadmiyumsuz gümüş sert lehimdir. Çelik, bakır, pirinç ve Ni alaşımların deniz suyunda dahi, aralık doldurma ve birleştirme lehimlerinde kullanılır. Carbo L-Ag 40 Sn (F) dekopanlı versiyonudur.

İŞLETME ISISI

+ 200 C kadar.

KULLANIM BİLGİLERİ

Lehim öncesi parçaların pas, yağ, curuf vb temizlenmesi gerekiyor ve mümkün olduğu kadar parlatılmalıdır. Birleştirilecek olan parçalarda aralığın sabitlenmesi gereklidir. Lehim öncesi, lehimin topaklanmaması ve yeterince nüfuz edebilmesi için, parçaların en azından birleştirme ısısına getirilmesi gereklidir. Lehimin tüm alanı kaplayabilmesi ve mevcut oksidasyon tabakasını temizleyebilmesi için lehim esnasında yeterli dekopan girdisine dikkat edilmelidir.

ALEV AYARI

Normal durumda asetilen oksijen alevi nötr ayarlanmalıdır. Çinkolanmış saçlarda, pirinç ve dolgu lehimlerde oksijen fazlası verilmelidir.

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ESNEME % l= 5 d	YOGUNLUK g/cm 2	ERİME NOKTASI		ÇALIŞMA ISISI
		Solidus	Liquidus	
20	9.1	650° C	710° C	690 °C

ÇEKME DAYANIMI RmN/MM2		ELEKTRİK İLETKENLİĞİ
An St 37	An St 50	
350	430	11 Sm/mm2

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

Ag	Zn	Sn	Si	Cu
40	21	2	0,15	Rest

Ebatlar	Adet/Pa	Adet/Ka	kg/1000	kg/Paket	kg/Karton
1,0x500				1,0	
1,5x500				1,0	
2,0x500				1,0	
3,0x500				1,0	