

CARBO L-Ag 49 (F)



NORM TANIMI

DIN 8513	L-Ag 49
EN 1044	AG 502
EN ISO 3677	B-Ag 49ZnMnNi

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

Carbo L-Ag 49 gümüş sert lehim dir. Sert metallerin, yüksek alaşımlı özel çeliklerin, wolfram ve molibden malzemelerin sert lehimleri için kullanılır. "F" dekopanlı versiyonudur.

KULLANIM BİLGİLERİ

Lehim öncesi, lehim alanını pastan ve curuftan temizlenmelidir. Mümkün olduğunca parlatılmalıdır. Birleştirilecek olan parçalarda birleştirme aralığı korunmalıdır veya gerektiğinde sabitlenmelidir. Lehim esnasında, lehimin topaklanmasını önlemek ve lehim aralığına yeterli nüfuziyetini sağlamak için, ana malzeme en azından birleştirme ısısına getirilmelidir. Lehimin tüm alanı kaplaması ve mevcut pası kaldırabilmesi için yeterli dekopan girdisine dikkat edilmelidir.

ALEV AYARI

Normal durumda asetilen oksijen alevi nötr ayarlanmalıdır. Çinko kaplanmış saçlarda, pirinç te ve dolgu lehiminde oksijen fazlası verilmelidir.

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ESNEME % RmN/mm2	YOGUNLUK g/cm 2	ERİME NOKTASI Solidus Liquidus	ÇALIŞMA ISISI
An MS 63: 300	8,9	680° C 705° C	690° C

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

Ag	Zn	Cu	Mn	Ni
49	22,5	17	6,5	5

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	