



## Zilverhardsoldeer staaf

### SilverFlow 40 Cd / F1

voor staal, r.v.s., koper, messing, nikkel-  
legeringen en hardmetaal

#### Omschrijving

Cadmiumhoudend zilversoldeer met lage werkte-  
mperatuur. Zeer klein smelttraject. Goede vloe- en be-  
vochtigingseigenschappen. Sterke verbindingen met  
goede taaiheid. Voor bedrijfstemperaturen tot 200°C.  
Voor het capillair- (spleet-) solderen van bijv.: on-  
en laaggeleerde staalsoorten (constructiestalen,  
carboneer-, veredeling- en nitrerestalen), geleerde  
staalsoorten (gereedschapsstaalsoorten), hooggele-  
erde staalsoorten (RVS), nikkel, nikkellegeringen,  
koper en koperlegeringen (CuSn-, CuZn- en CuAl-le-  
geringen) evenals tempergietijzer. Deze legering mag  
niet gebruikt worden voor het verbinden van roest-  
vaststaal wat in contact komt met corrosieve of vocht-  
tige milieus (stukken blootgesteld aan weersin-  
vloeden).

#### Technische gegevens

(DIN 8513: ..... L-Ag40Cd)  
DIN EN 1044: ..... AG 304  
DIN EN ISO 3677: ..... B-Ag40ZnCdCu-595/630  
Smeltbereik (Sol. /Liq.) (°C): .. 595 - 630  
Werktemperatuur (°C): ..... ~ 610  
Treksterkte  $R_m$ : (MPa) ..... 410 (S235), 510 (E295)  
Dichtheid ( $g/cm^3$ ): ..... ~ 9,4  
Spleetbreedte (mm): ..... 0,04 - 0,10 mm  
Bedrijfstemperatuur: ..... < 200°C

#### Toepassingen

Typische toepassingsvoorbeelden zijn: apparaten  
van r.v.s. en messing, afsluiter- en regelarmaturen  
evenals manometers voor de armaturen fabricage;  
klimaatinstallaties, warmtewisselaars, compressoren  
en pijpleidingen voor de koeltechniek; zilver- en sin-  
tercontacten op kopermaterialen, klemverbindingen

op kabels, roteren en ingekapselde verwarmings-  
weerstand in de elektra-industrie; zaagbladen en  
hardmetaalgereedschappen in de machinebouw;  
fijnmechanische componenten in de uurwerkindu-  
strie, sieraden en messen fabricage evenals instru-  
menten, vuuraanstekers en toebehoren; kroonluch-  
ters en andere kunstiervoorwerpen.

#### Werkwijze

Soldeerbereik schoonmaken. Kanten afronden. Sol-  
deervlakken met vloeimiddel bestrijken. Punt van  
soldeerstaaf verwarmen en in het vloeimiddel dopen.  
Werkstuk breed en regelmatig voorwarmen. Niet  
oververhitten. Vloeimiddelrestanten verwijderen.  
Warmtebronnen: vlamsolderen (acetyleen: neutrale  
tot reducerende vlaminstelling), vlamsolderen (pro-  
paan/butaan), oven (met en zonder gasbescher-  
ming), HF-inductie, weerstandverwarming.

#### Opmerking

RVS verbindingen met SilverFlow 40 Cd / F mogen  
niet blootgesteld worden aan corrosieve media en  
industriële weersinvloeden. Hiervoor aanbevolen Al-  
well soldeer: SilverFlow 55 / F.

#### Veiligheid

Voorschriften m.b.t. veiligheid en bescherming van  
de omgeving dienen in acht genomen te worden.

- Gelaatsbescherming toepassen;
- Beschermende kleding dragen;
- Inademen van dampen voorkomen;
- Zorgdragen voor voldoende ventilatie;
- in de werkplaats en doelmatige afzuiging,  
vooral bij langdurige werkzaamheden.

#### Leveringsvorm soldeer

Artikelnummer:	Afmeting (mm):	Omschrijving:	Aantal staven / kg	Verpakking:
54-4000	Ø 1,0 x 500	staaf, zonder flux mantel	273	1 kg
54-4001	Ø 1,5 x 500	staaf, zonder flux mantel	121	1 kg
54-4002	Ø 2,0 x 500	staaf, zonder flux mantel	68	1 kg
54-4010	Ø 2,0 x 500	staaf, zonder flux mantel	68	5 staven
54-4003	Ø 3,0 x 500	staaf, zonder flux mantel	30	1 kg
54-4080	Ø 1,5 x 500	staaf, met flux mantel	88	1 kg
54-4090	Ø 2,0 x 500	staaf, met flux mantel	49	1 kg

#### Leveringsvorm los vloeimiddel

Artikelnummer:	Afmeting (mm):	Omschrijving:	Verpakking:
52-0309	SuperFlux	Vloeimiddel, poeder	1 kg
52-0310	SuperFlux	Vloeimiddel, poeder	250 gr
52-0311	SuperFlux	Vloeimiddel, pasta	250 gr

