



Zilverhardsoldeer staaf

SilverFlow 42 Cd

voor staal, r.v.s., koper, messing,
nikkellegeringen en hardmetaal

Omschrijving

Cadmiumhoudend zilversoldeer met lage werktemperatuur. Zeer klein smelttraject. Goede vloeien- en bevochtigingseigenschappen. Sterke verbindingen met goede taaiheid. Voor bedrijfstemperaturen tot 200°C. Voor het capillair- (spleet-) solderen van bijv.: on- en laaggelegeerde staalsoorten (constructiestalen, carboneer-, veredeling- en nitreerstaalen), gelegeerde staalsoorten (gereedschapsstaalsoorten), hooggelegeerde staalsoorten (RVS), nikkel, nikkellegeringen, koper en koperlegeringen (CuSn-, CuZn- en CuAl-legeringen) evenals tempergietijzer. Deze legering mag niet gebruikt worden voor het verbinden van roestvaststaal wat in contact komt met corrosieve of vochtige milieus (stukken blootgesteld aan weersinvloeden).

Technische gegevens

(DIN 8513:..... L-Ag42Cd)
DIN EN 1044:..... AG 303
DIN EN ISO 3677:..... B-Ag42ZnCdCu-610/620
Smeltbereik (Sol. /Liq.) (°C):.. 610-620
Werktemperatuur (°C):..... ~ 610
Treksterkte R_m: (MPa) 420 (S235), 510 (E295)
Dichtheid (g/cm³):..... ~ 9,1
Spleetbreedte (mm):..... 0,05 - 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 sintercontacten op kopermaterialen, klemverbindingen

op kabels, roteren en ingekapselde verwarmingsweerstand in de elektra-industrie; zaagbladen en hardmetaalgereedschappen in de machinebouw; fijnmechanische componenten in de uurwerkindustrie, sieraden, brilmonturen en messen fabricage evenals instrumenten, vuuraanstekers en toebehoren; kroonluchters en andere kunstsiervoorwerpen.

Werkwijze

Soldeerbereik schoonmaken. Kanten afronden. Soldeervlakken 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 (propanaan/butaan), oven (met en zonder gasbescherming), HF-inductie, weerstandverwarming.

Opmerking

RVS verbindingen met SilverFlow 42 Cd mogen niet blootgesteld worden aan corrosieve media en industriële weersinvloeden. Hiervoor aanbevolen Alwell 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:
54-4202	Ø 2,0 x 500	staaf, zonder flux mantel	68	1 kg
54-4210	Ø 2,0 x 500	staaf, zonder flux mantel	68	5 staven

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

