

PRODUKTNAVN

BERA™ Sølvslaglod Ag55Sn
BERA™ Sølvslaglod Ag55Sn + (flusbetrukket)

OVERHOLDER FØLGENDE STANDARDER

ISO 17672	Ag 155
EN 1044	AG 103
DIN8513	L-Ag49

METALSAMMENSÆTNING

Ag	55 %
Cu	21 %
Zn	22 %
Sn	2 %

FYSISKE OG TEKNISKE EGENSKABER

Smelteinterval	630 - 660 °C
Arbejdstemperatur	ca. 670 °C
Massefylde	9,4 g/cm ³
Trækstyrke	44 kg/mm ²
Elektrisk ledningsevne	ca. 7 mΩ/mm ²
Anbefalet samlingsafstand	0,05 - 0,15 mm
Vedvarende driftstemperatur	-200 til +200 °C
Lodningsproces	Flamme, induktion

VVS NR.

043216555 (2 mm uden flus)
043215155 (1,5 mm med flus)

LEVERINGSPROGRAM

Stænger	Ø 0,5 - 4,0 mm	Længde: 500 mm
Flusbetrukne stænger	Ø 1,5 - 3,0 mm	Længde: 500 mm
Tråd	Ø 0,25 - 3,0 mm	Spoler
Ringe	Kundetilpasset	

ANVENDELSESOMRÅDE

BERA™ Sølvslaglod Ag55Sn er en lavtsmeltende, cadmiumfri sølvslaglod med gode flydeegenskaber.

Den kan anvendes til slaglodning af jernholdige og ikke-jernholdige metaller og legeringer, f.eks. stål, rustfrit stål, kobber- og kobberlegeringer, nikkel- og nikkellegeringer. Velegnet til små samlingsafstande.

Ved lodning i et oxiderende miljø skal der anvendes et passende flusmiddel.

Den lave smeltetemperatur gør BERA™ Sølvslaglod Ag55Sn særdeles velegnet til slaglodning af rustfrit stål. Hvis den rustfrie stålsamling vil blive udsat for vand og/eller fugt, anbefales det dog at bruge zinkfri eller nikkelholdige slagloddelegeringer for at undgå mulige problemer med grænsefladekorrosion.

Trækstyrken på samlinger loddet med BERA™ Sølvslaglod Ag55Sn vil generelt overstige basismetallernes styrke. Styrken af samlingerne er dog afhængig af forskellige faktorer, såsom typen af basismetaller, der skal slagloddet, typen af samlingerne, samlingsafstanden, lodningsprocessen osv.

Typiske anvendelsesområder: Bil-, el-, klima- og køleindustrien.



Boliden Bergsøe A/S

Hvissingevej 116, DK-2600 Glostrup, Denmark

+45 4326 8300

sales.glostrup@boliden.com

www.boliden.dk