



Tekninen informaatio Ag55Sn

Tuote

Ag55Sn Hopeajuote

Standardit

ISO 17672	Ag 155
EN 1044	AG 103
AWS A5.8	----
DIN 8513	L-Ag55Sn

Analyysi (%)

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

Ominaisuudet

Sulamisaalue (Solidus – Liquidus):	630 - 660 °C
Työlämpötila:	~ 670 °C
Tiheys:	9,4 g/cm ³
Vetomurtolujuus (puhdas juote):	440 N/mm ²
Sähkönjohtavuus	~ 7,0 m/Ωmm ²
Liitoksen suositeltu välys:	0,05 – 0,15 mm
Jatkuva käyttölämpötila.:	-200 / +200 °C

Käyttö

Ag55Sn on hopeajuote jolla on alhainen sulamislämpötila ja hyvät leviämisominaisuudet. Juotetta voidaan käyttää sekä rautapitoisten että ei rautapitoisten metallien juottamiseen. Juote sopii myös eri metallien liittämiseen, kuten teräs, ruostumaton teräs, kupari, kupariseokset, nikkeli ja nikkeliseokset. Oksidoivissa olosuhteissa tulee käyttää sopivaa juoksutetta.

Alhaisen sulamislämmön vuoksi Ag55Sn sopii hyvin ruostumattoman teräksen juottamiseen. Jos juotos joutuu kosteisiin olosuhteisiin, suositellaan käytettäväksi sinkkivapaita juotteita tai juotetta johon on lisätty nikkeliä.

Juottaminen onnistuu sekä käsin neutraalilla liekillä että induktiivisesti.

Ag55Sn juotteella juotettujen liitosten murtolujuus ylittää useimmiten perusaineen lujuuden. Lopullinen liitoksen lujuus vaihtelee perusaineen, liitoksen geometrian, välyksen sekä juotosmenetelmän mukaan.

Saatavilla olevat tuotemuodot

Puikot	Ø 0.5 – 4.0mm	Pituus 500 / 1000mm
Päällystetyt puikot	Ø 1.5 – 3.0mm	
Langat	Ø0.25 – 3.0mm	
Nauhat	Paksuus 0.1 – 1mm	Leveys 1.3 – 80mm

Juotosrenkaat
Esivalmistellut kappaleet
Pasta ja pulveri

Kysy muita kuin yllämainittuja mittoja tarvittaessa.

Huom:

Ylläolevat tiedot esitteen painohetken mukaisia. Muutokset mahdollisia.

Impomet Oy
Åkerlundinkatu 6
33100 Tampere

myynti@impomet.com
Versio: Lokakuu2014 - Muutokset mahdollisia