



Pasta Brasante BrazeTec CB 11

TD IT CB 11 REV. 0

Composizione (% in peso)

| Ag | Cu | Zn | Sn | Si | P | Mn | Ni | Altro | ISO 17672:201 0 | EN 1044:1999 | ISO 3677 |
|----|----|----|----|----|---|----|----|-------|-----------------------|-----------------|--------------|
| 90 | - | - | - | - | - | - | - | 10 Ti | - | - | B-Ag90Ti 970 |

Caratteristiche tecniche:

| | |
|--|--|
| Intervallo di fusione (°C) | 970 |
| Temperatura di lavoro (°C) | 1000-1050 |
| Intervallo di temperatura secondo misurazione DSC (°C) | - |
| Temperatura minima di brasatura (°C) | - |
| Punto di ebollizione (°C) | 360-400 a 1 bar |
| Punto di infiammabilità (°C) | 105 |
| Temperatura operativa giunto brasato (°C) | - |
| Resistenza al taglio DIN EN 12797 (MPa) | - |
| Densità della lega (g/cm ³) | - |
| Densità della pasta (g/cm ³) | 3,3 |
| Contenuto di metallo in % sul peso totale | 85 |
| Granulometria della polvere contenuta (µm) | - |
| Viscosità (dPas) | 1,4-2 (Cone-Plate; 150 µm; D=50/s; 20 °C) |
| Agente pulente | Braze Tec Agente P |
| Presenza disossidante all'interno della pasta | - |
| Validità della pasta | 6 mesi nelle confezioni originali, stoccate a temperature comprese tra +5 e +30 °C |

Applicazioni

Utensili, applicazioni speciali

Condizioni d'uso

Legha brasante base argento attivata con Ti, utilizzata per brasatura ad alta temperatura della ceramica, metallo-ceramica, grafite e diamanti. Si consiglia una temperatura minima di brasatura di 1000 ° C per giunti in ceramica. Temperature di brasatura superiori migliorano il comportamento della lega brasante

Fonti di calore

Forno con atmosfera in puro argon (4,8 o purezza 99,998%) o vuoto (circa 5 x 10⁻⁴ mbar). In caso di brasatura sotto vuoto la temperatura di brasatura non dovrebbe essere molto superiore a 1000 ° C per evitare l'evaporazione di argento. Si consiglia di applicare la lega su tutta la superficie da brasare in quanto la lega presenta una capillarità contenuta con giunti in ceramica.

Standard packaging

Barattoli

Note

Distribuzione tramite maglia serigrafica che dovrebbe essere compresa tra 150 e 220 mesh.

Le informazioni riportate nel presente documento sui nostri prodotti, attrezzature, impianti e processi si basano sulla nostra ricerca e la nostra esperienza nel campo dell'ingegneria applicata e sono da considerarsi come consigli utili. Italbras S.p.A. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni e i nostri prodotti, perciò è responsabilità dell'utilizzatore verificarne l'idoneità per l'uso o l'applicazione da lui prevista. Italbras S.p.A. declina ogni responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) a seguito dell'utilizzo di tali informazioni. Ogni garanzia sull'idoneità del prodotto e sull'utilizzo dello stesso all'interno dei processi produttivi dell'utilizzatore, devono essere preventivamente concordati, in forma scritta.

Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche al presente documento nel corso del nostro sviluppo del prodotto.

Italbras S.p.A.

Strada del Balsego, 6 – 36100 Vicenza (I)

info@italbras.it - www.italbras.it -

Tel. +39 0444.3475-00 / Fax +39 0444.3475-01