

Especificación
A 3005

DIN EN 1044	:	CP 104
DIN 8513:	:	L-Ag 5 P
EN ISO 3677:	:	B-Cu 89 P Ag – 645/815
AWS A 5.8	:	B Cu P – 3

Aleación de cobre fosforado con contenido de plata.

Características / aplicaciones

Aleación cobre-fósforo con bajo contenido de plata, buenas propiedades de fluidez y alta ductilidad. Apto para uniones de cobre y aleaciones de cobre. Uniones de soldadura con temperaturas de trabajo entre -20 ° C y 150 ° C. No utilizar en el ambientes sulfurosos, en aleaciones de Fe ni en aleaciones de Ni.

Fuente de calor

Soplete oxiacetilénico u horno de inducción de alta frecuencia. Si usa soplete utilice flama neutral y mantenga la boquilla a una distancia de 10-15 mm de la pieza. Para unión de latones y bronce utilizar fundente Fontargen 11P y/o Fontargen HLS.

Propiedades mecánicas y físicas del depósito

Temperatura de trabajo (°C)	Resistencia a la Tracción N/mm ²	Alargamiento %	Gravedad específica g/cm ³ :	Conductividad eléctrica:	Rango de fusión (°C)
710	250	8	8,2	5 S m/mm2	645 – 815

Análisis estándar del depósito (% en peso)

Ag	Cu	P
4,0 – 6,0	Resto	5,9 – 6,5

Disponibilidad

Varilla desnuda	Varilla recubierta	Alambre	Lamina	Pre-formas	Polvo de metalización	Pasta
x		x		x	x	x