

NIPPON AG-530

Normas de clasificación

EN ISO 17672 _____ Ag130

Métodos de calentamiento:

Alta frecuencia, soplete de acetileno o propano, horno.

Desoxidante:

- EASY FLO FLUX: Para usos generales.
- TENACITY FLUX 2: Para calentamiento con alta frecuencia

Características

Varilla de aleación cuaternaria, libre de cadmio, para soldadura de bajo punto de fusión, con alto contenido de plata, cobre, cinc y estaño.

Emplear soplete oxigás con llama neutra o ligeramente reductora (exceso de gas combustible). Las piezas deben ser desengrasadas antes de soldarlas; aplicar el desoxidante en forma de pintura al área de soldadura y proximidades. Calentar una amplia zona de la superficie a unir, situar la varilla de aportación en contacto con dicha superficie para que se funda por transferencia de calor de las piezas y no directamente por el calor de la llama, y conducirla a lo largo de la unión. Los restos de desoxidante hay que eliminarlos totalmente. Se recomienda emplear huelgos entre 0,08 y 0,2 mm.

Aplicaciones

Sobre cobre, latón, bronce al estaño, bronce al aluminio, acero al carbono, níquel, y fundición maleable. En la industria eléctrica, óptica, fabricación de electrodomésticos, instrumental médico, industria del automóvil, empresas de instalación, aire acondicionado y refrigeración, uniones de tubería y uniones de materiales disimilares. Como segunda soldadura en uniones de multietapas en horno. Su empleo es obligatorio en la industria de la alimentación, por ser una aleación exenta de cadmio.

Propiedades mecánicas y físicas

Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	500
Alargamiento	(%)	18
Intervalo de fusión	(°C)	630 - 730
Conductividad eléctrica	(m/Ωmm ²)	17
Densidad	(g/cm ³)	8,8

Análisis químico de la varilla

Ag	Cu	Zn	Sn
30	36	32	2

Datos de suministro

Ø (mm)	Longitud (mm)	Peso por envase (kg)
1,0	500	1
1,5	500	1
2,0	500	1
3,0	500	1

Soluciones de soldadura:

