

	TECHNICAL DATA SHEET	Realease	0 17.6.2019
		Nature of mod.	First issue
		Author	RQ
		Mod	CPO/ST Rev.2 del 17/06/2019

A.V.Saldature codice ST22
 ISO 17672:2016 -
 EN 1044: -
 EN ISO 3677: B-Cu 60 Zn Sn(Si) –800/840
 AWS A 5.8: -

Composizione (%)							
A.V.	Rame Min. Max.	Zinco Min. Max.	Stagno Min. Max.	Silicio Min. Max.	Manga nese	Nichel	Altri elementi Min. Max.
ST22	57 61	Resto	0,25 1,00	- 0,2	0,01		Ferro – 0,2

NOTE: I limiti massimi per le impurità sono: (% per massa) Al 0,01, As 0,01, Bi 0,01, Cd 0,010, Fe 0,25, Pb 0,025, Sb 0,01; totale impurità (Ferro escluso) 0,2

Temperatura di brasatura: 870 °C
 Intervallo di fusione: 800/840 °C
 Peso specifico: 8,4 g/cm³
 Resistenza alla trazione: 380-420 N/mm²
 Allungamento: 30%

Caratteristiche / Applicazioni:

Lega di ottone allo stagno adatta per la brasatura di giunti a bassa interferenza in acciaio, ghisa, ferro, nichel, leghe di nichel, leghe di rame.

Fonti di calore:

Fiamma ossi/acetilenica, induzione, riscaldamento a resistenza.

Disossidanti: D54, D51A, DB, DL89,DL88, DL87 ECOFLUX®

CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA SECONDO LA NORMA ISO 17672:2016

Disponibili:

Barrette	Barrette Rivestite	Fili	Barrette Micro Rivestite	Bobina	Polvere	Pasta
X	X	X	X	X		