

Eccellente proprietà di bagnatura

181 / 181 F

Per unioni e riempimento

Descrizione

Lega ad alto tenore d'argento, priva di cadmio, per unioni fini per capillarità e riempimento di giunti larghi o soffiature. Particolarmente indicato per unioni di leghe di rame e ferrose, acciai inossidabili, metalli sinterizzati, bronzi di alluminio, nickel e sue leghe ecc. Fonti di calore, cannello ossiacetilenico, forno, resistenza. Molto fluida, minima lavorazione successive.

181	181 F
mm.	mm.
1,0	-
1,5	1,5
2,0	2,0
3,0	3,0

Dati tecnici

Temperatura di lavoro(°C):.....810

Intervallo di fusione (sol./liq., °C): 690-820

Resistenza alla trazione R_m (N/mm²):
(DIN8525):.....400-460

Durezza (HB₃₀):.....~125

Applicazioni principali

Utensili a placchette riportate.

Altre applicazioni

Rubinetteria, scambiatori di calore, collegamenti elettrici, lampadari, coltelleria, lame di seghe a nastro, barre collettive, barre galvanizzate per collegamento a massa, capi corda, telai, tubi per dilatazioni nell'industria nucleare, settori di turbine, ecc.

Tecnica d'impiego

Preparazione

Pulire i giunti ed eliminare le sbavature, spalmare sulle superfici da unire il disossidante Castolin 181 dopo averlo mescolato con un poco d'acqua in modo da formare, una pasta densa. Su acciaio inossidabile usare il disossidante Castolin 181 N. Per bronzo d'alluminio adoperare il disossidante Castolin Albro.

Preriscaldamento

In larghezza ed in profondità.

Saldatura

Fiamma neutra, scaldare localmente sino a che il disossidante liquefa (rosso scuro). Immergere la punta riscaldata della bacchetta nel disossidante in polvere, posarla sul giunto, fondere una goccia di metallo d'apporto e farla scorrere con la fiamma in continuo movimento. Inclinazione del cannello: 30-45°, dardo a 1 cm. Scaldando in forno pezzi massicci, per evitare che il disossidante perda la propria efficacia se l'operazione è di lunga durata, sostituirlo con il disossidante Castolin 16.

