

INFORMACJA TECHNICZNA

Dostawca / Generalny

Przedstawiciel:

Jürgen Armack Sp. z o.o.

Regon: 570167371, NIP: 764-10-06-603, KRS: 0000013485

ul. Rzemieślnicza 14; 64-920 Piła

Tel. 0048 67 2126883; 0048 67 2140477

www.armack.pl; e-mail: info@armack.pl

Nazwa produktu:

armack Lut twardy Ag25Sn OTULONY

Rodzaj opakowań:

Pręty otulone topnikiem od 1,5 mm do 3,0 mm

Skład chemiczny:

Ag 25%; Cu 40%; Zn 33%; Sn 2%

Dopuszczalne zanieczyszczenia:

Al 0,001; Bi 0,030; Cd 0,010; P 0,008; Pb 0,025; Si 0,05

Gęstość:

8,7 g/cm³

Wytrzymałość na zrywanie:

S235: 360 MPa; E295: 480 Mpa

Rozszerzanie się:

ok. 12%

Solidus - Likwidus:

680 - 760°C

Temp. robocza:

750°C

Zalecana szczelina złącza:

0,075 - 0,2 mm

Dopuszczalna temperatura

pracy ciągłej złącza:

-200 / +200°C

Norma techniczna:

DIN 8513

Oznaczenie stopu:

L-Ag25Sn

Norma techniczna:

ISO 17672

Oznaczenie stopu:

Ag 125

Lut nie zawiera żadnych substancji, dla których istnieją ograniczenia określone w dyrektywie 2011/65/UE („RoHS”) (ołów, kadm, rtęć, chrom sześciowartościowy, PBB lub PBDE).

Zastosowanie:

Ag25Sn to stop do lutowania twardego na bazie srebra, wolny od kadmu, charakteryzujący się dobrymi właściwościami płynięcia. Zalecany do twardego lutowania materiałów ze stali, miedzi, mosiądzu oraz brązów cynowo-cynkowych oraz wzajemnego łączenia wymienionych materiałów. Lut stosowany w przemyśle maszynowym i elektrycznym. Lut otulony topnikiem z grupy FH10. Proces można przeprowadzać metodą płomieniową (palnik) oraz indukcyjnie. Złącze podgrzewać równomiernie, aż do momentu, gdy przyłożony do krawędzi lut będzie się swobodnie topił i w całości wypełni szczelinę. W przypadku użycia topnika lub lutowania lutem otulonym należy pamiętać by usunąć pozostałości. Lut twardy AS25 zapewnia antykorozyjność i trwałość lutowanego połączenia przy małym zużyciu spoiwa. Spoina odporna jest na temperaturę pracy do 200°C Wytrzymałość na rozciąganie złączy wykonanych stopem Ag25Sn zazwyczaj przewyższa wytrzymałość materiałów

rodzimych. Ostateczna wytrzymałość złącza zależy jednak od czynników takich jak: rodzaj łączonych metali, konstrukcja złącza, szerokość szczeliny lutowniczej czy poprawność zastosowanej procedury lutowania.

UWAGA:

Informacje zawarte w niniejszej karcie technicznej opierają się na wiedzy dostępnej nam w dniu ostatniej aktualizacji dokumentu i są uważane za dokładne. Niemniej jednak, żadne dane zawarte w tej karcie nie mogą być traktowane jako gwarancja jakichkolwiek właściwości produktu. Nie ponosimy odpowiedzialności za wyniki uzyskane ani za szkody powstałe w wyniku wykorzystania informacji zawartych w niniejszej karcie danych. Nie ponosimy również żadnej odpowiedzialności za niewłaściwe użycie produktu. Użytkownicy powinni we własnym zakresie zweryfikować przydatność i kompletność informacji w odniesieniu do konkretnego planowanego zastosowania produktu. Ponieważ końcowe zastosowanie produktu nie znajduje się pod naszą bezpośrednią kontrolą, obowiązkiem użytkownika jest pełne przestrzeganie obowiązujących przepisów i regulacji z zakresu bezpieczeństwa i higieny pracy.

Data:

październik 2026