

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 Ag45Sn
Rodzaj opakowań:	Pręty gołe od 1,0 mm do 3,0 mm
Skład chemiczny:	Ag 45%; Cu 27%; Sn 3%; Zn 25%
Dopuszczalne zanieczyszczenia:	Al 0,001; Bi 0,030; Cd 0,010; P 0,008; Pb 0,025; Si 0,05
Gęstość:	9,2 g/cm ³
Wytrzymałość na zrywanie:	S235: 350 MPa; E295: 430 Mpa
Rozszerzanie się:	ok. 10%
Przewodność elektryczna:	ok. 13,0 m/Ωmm ³
Solidus - Likwidus:	640 - 680 °C
Temp. robocza:	670 °C
Zalecana szczelina złącza:	0,05 - 0,15 mm
Dopuszczalna temperatura pracy ciągłej złącza:	-200 / +200°C
Norma techniczna:	DIN 8513 (Niemiecka Norma Przemysłowa)
Oznaczenie stopu:	L-Ag45Sn
Norma techniczna:	DIN EN ISO 17672 (Międzynarodowa Norma Przemysłowa)
Oznaczenie stopu:	Ag 145

Zastosowanie: **Ag45Sn** to stop do lutowania twardego na bazie srebra, wolny od kadmu, charakteryzujący się niską temperaturą topnienia i doskonałymi właściwościami płynięcia. Zalecany do twardego lutowania materiałów ze stali, miedzi, mosiądzu oraz brązów cynowo-cynkowych oraz wzajemnego łączenia wymienionych materiałów. Do lutowania metali ciężkich lutem gołym stosować pastę HS lub HS Specjal. Proces można przeprowadzać wszystkimi standardowymi metodami lutowania twardego, w tym lutowaniem płomieniowym (palnik), indukcyjnym oraz w piecach. Podczas lutowania w atmosferze utleniającej konieczne jest użycie odpowiedniego topnika. Złącze podgrzewać równomiernie, aż do momentu gdy przyłożony do krawędzi lut będzie się swobodnie topił i w całości wypełni szczelinę. W przypadku użycia topnika usunąć pozostałości. Lut twardy AS45 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

Ag45Sn 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:

czerwiec 2026