

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 Ag15P

Postać:

Gołe pręty od 1,5 mm do 4,0 mm

Taśma grubość od 0,1 do 1 mm i szerokość od 1,5 do 80 mm

Skład chemiczny:

Ag 15%; Cu 80%; P 5%

Dopuszczalne zanieczyszczenia: Al 0,001; Bi 0,030; Cd 0,010; Pb 0,025; Zn 0,05

Gęstość: 8,4 g/cm³

Wytrzymałość na zrywanie: 250N/mm²

Rozszerzanie się: ok. 10%

Przewodność elektryczna: ok. 7,0 m/Ωmm³

Solidus - Likwidus: 650 - 800 °C

Temp. robocza: 700 °C

Zalecana szczelina złącza: 0,05 - 0,2 mm

Dopuszczalna temperatura

pracy ciągłej złącza: -55 / +150°C

Norma techniczna: DIN 8513 (Niemiecka Norma Przemysłowa)

Oznaczenie stopu: L-Ag15P

Norma techniczna: DIN EN ISO 17672 (Międzynarodowa Norma Przemysłowa)

Oznaczenie stopu: CuP 284

Zastosowanie:

Ag15P to lut twardy na bazie srebra, miedzi i fosforu, charakteryzujący się bardzo dobrą płynnością. Lut nie zawiera kadmu. Może być stosowany do łączenia miedzi z miedzią lub materiałami na bazie miedzi (np. brązami/mosiądzami). Fosfor zawarty w stopie działa jak topnik, dzięki czemu nie ma potrzeby stosowania dodatkowego topnika podczas lutowania miedzi z miedzią (lut samotopnikujący), jednak do lutowania stopów miedzi należy używać armack Pasta do lutowania twardego HS. **BEZWZGLĘDNY zakaz stosowania lutów miedzianofosforowych** do lutowania stal ze względu na tworzenie się kruchych związków międzymetalicznych, które mogą spowodować uszkodzenie złącza. Spoina odporna na korozję. Wyjątkiem jest środowisko w którym atmosfera zawiera siarkę, gdzie w połączeniu z wysoką temperaturą odporność na korozję drastycznie spada. 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. Wytrzymałość na rozciąganie złączy wykonanych stopem Ag15P 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. Typowe zastosowania obejmują instalacje hydrauliczne, przemysł elektryczny i elektromechaniczny oraz chłodnictwo i klimatyzację.

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