

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 Ag40Sn

Rodzaj opakowań:

Pręty gołe od 1,5 mm do 3,0 mm

Skład chemiczny:

Ag 40%; Cu 30%; Sn 2%; Zn 28%

Dopuszczalne zanieczyszczenia:

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

Gęstość:

9,1 g/cm³

Wytrzymałość na zrywanie:

S235: 350 MPa; E295: 430 MPa

Solidus - Likwidus:

650 - 710 °C

Temp. robocza:

690 °C

Zalecana szczelina złącza:

0,075 - 0,2 mm

Dopuszczalna temperatura

pracy ciągłej złącza:

-200 / +200°C

Norma techniczna:

DIN 8513 (Niemiecka Norma Przemysłowa)

Oznaczenie stopu:

L-Ag40Sn

Norma techniczna:

DIN EN ISO 17672 (Międzynarodowa Norma Przemysłowa)

Oznaczenie stopu:

Ag 140

Zastosowanie:

Ag40Sn 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 AS40 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 Ag40Sn 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