



ZILVERHARDSOLDEER 23-S

UNIVERSEEL, MASSIEF ZILVERHARDSOLDEER



PRODUCTOMSCHRIJVING

Universeel, massief zilverhardsoldeer.

TOEPASSINGSGBIED

Voor het hardsolderen van o.a. koper, messing, ijzer en RVS in vrijwel alle toepassingsgebieden waarbij een hoge mechanische- en temperatuurbelasting is vereist zoals bijvoorbeeld bij technische installaties in de koude- en warmtetechniek.

EIGENSCHAPPEN

- Temperatuurbestendig tot 200°C
- 55% zilver
- Massief

KEUREN/NORMERINGEN

Normeringen: DIN 8513: Hardsoldeermetalen, L_Ag55Sn.
EN 1044: Hardsoldeermetalen, AG 103.

VOORBEREIDING

Gereedschap: Soldeerbrander, Flux-6, schuurvezel, Heat-shield, kwast, doek

VERWERKING

Gebruiksaanwijzing:

1. Verbindingsoppervlakken goed schuren en reinigen (metaalblank) met Griffon schuurvezel.
2. Flux-6 met water aanmaken tot een homogene pasta.
3. Vloeimiddel met kwast gelijkmatig aanbrengen op beide verbindingsoppervlakken. Vermijd overmatig gebruik van het vloeimiddel.
4. Verbinding monteren. Gebruik uitsluitend goed passende delen. Voorkom oververhitting van het vloeimiddel, dit veroorzaakt slechte doorvloeiding van het soldeer.
5. Verbinding gelijkmatig verwarmen en soldeer toevoegen. Laat het soldeer smelten op de soldeernaad en niet in vlam of op de bout. Vul de soldeernaad volledig op.
6. Verbinding aan de lucht af laten koelen.
7. Vloeimiddelresten verwijderen met water of een vochtige doek.

Vlekken/resten: Vlekken direct verwijderen met water of een vochtige doek.

Aandachtspunten: Gebruik Griffon Heat-Shield voor het beschermen van o.a. muren, tegels, behang, verf en pleisterwerk.

TECHNISCHE SPECIFICATIES

Basisgrondstof: 55% zilver, 21% koper, 22% zink en 2% tin

Smelttraject: ca. 630°C - 660°C

OPSLAGCONDITIES

Verpakking goed gesloten opslaan op een droge, koele en vorstvrije plaats.