

# Lastek 30 PA

## Brasure d'argent sous forme de pâte

### CLASSIFICATION

AWS A5.8 : 2011-AMD1 BAg-1

### DESCRIPTION GÉNÉRALE

Température de travail très basse.

Teneur en argent très élevée. Très économique et simple à l'usage.

Recommandé pour le brasage au four sous atmosphère contrôlée et pour le brasage à la flamme.

### APPLICATIONS

Bijoux, grilles, pièces électriques, instruments médicaux, composants hydrauliques, plaquettes en métaux durs.

Température de travail: 620 °C

Résistivité électrique : 0.074 Ohm.mm<sup>2</sup>/m

### COMPOSITION CHIMIQUE (%) (valeurs typiques, all weld metal)

<b>Ag</b> : 44.00 - 46.00	<b>Cu</b> : 14.00 - 16.00	<b>Cd</b> : 23.00 - 25.00	<b>Zn</b> : 14.00 - 18.00	
---------------------------	---------------------------	---------------------------	---------------------------	--

### VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm <sup>2</sup>	Résistance N/mm <sup>2</sup>	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)
	450 MPa		

### INFORMATIONS GÉNÉRALES

**Pos. de soudage** NA

**Gaz de protection** NA

**Emballage** 30 ml dans une seringue

**Polarité** NA

#### Tips & tricks

Bien nettoyer les pièces à l'endroit de l'assemblage.

Pour la pâte en seringue : appliquez la pâte de la seringue le plus près possible du joint.

Chauffer la pièce de façon à obtenir le chauffage de la pâte par conduction.

Le flux et la brasure se diffuseront dans le joint vers le côté le plus chaud.

Ne pas bouger la pièce avant que la brasure ne soit complètement solidifiée.

Les résidus de flux sont enlevés à l'aide d'une brosse et de l'eau chaude.

Pour le brasage de grandes surfaces, appliquer la pâte en lignes ou par une série de points. Ne jamais couvrir toute la surface.

L'information contenue dans ce document est basée sur des tests intensifs et sont exacts au meilleur de notre connaissance. Notez que ces valeurs ne sont que des valeurs typiques qui ont été obtenus en testant selon la norme prescrite. L'adéquation du produit doit toujours être confirmé par des tests de qualification avant utilisation dans toute application. L'information peut être modifié sans préavis.