

# Lastek 30 PA

## Zilversoldeer in pastavorm

### CLASSIFICATIE

AWS A5.8 : 2011-AMD1 BAg-1

### ALGEMENE OMSCHRIJVING

Lage soldeertemperatuur.  
 Hoge capillariteit.  
 Geschikt voor ovensolderen in gecontroleerde atmosfeer en voor oxyacetyleen solderen.  
 Hoog zilvergehalte.  
 Zeer economische en eenvoudig in het gebruik.

### TOEPASSINGEN

Juwelen, metaalgaas, chemische apparaten, elektrische contacten, medische instrumenten, fietskaders, auto-onderdelen, hydraulische componenten, muziekinstrumenten, hardmetalen plaatjes.

Bindtemperatuur: 620 °C  
 Soortelijke elektrische weerstand: 0.074 ohm.mm<sup>2</sup>/m

### CHEMISCHE SAMENSTELLING (%) (Typische waarden, 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	
---------------------------	---------------------------	---------------------------	---------------------------	--

### MECHANISCHE WAARDEN (Typische waarden, all weld metal)

Elasticiteitsgrens N/mm <sup>2</sup>	Treksterkte N/mm <sup>2</sup>	Verlenging 5d (%)	Impact taaigheid Charpy V notch (ISO-V)
	450 MPa		

### ALGEMENE INFORMATIE

<b>Lasposities</b>	NVT
<b>Beschermgas</b>	NVT
<b>Verpakking</b>	30 ml in een spuit
<b>Stroomtype</b>	NVT

**Tips & tricks**

Maak de omgeving van de voeg goed schoon, en breng de pasta aan in de gewenste hoeveelheid aan de rand van de voeg.  
 Verwarm de omgeving van de voeg en de pasta gelijkmatig om zo het bindmiddel te verwijderen (richt de vlam niet rechtstreeks op de pasta, de pasta moet worden verwarmd door geleiding).  
 De flux en de legering zullen in de richting van het warmste deel vloeien.  
 Stop met verwarmen en laat de legering stollen, verwijder de vloeimiddelresten met warm water.  
 Voor het solderen van grote vlakken, breng het soldeer aan in lijntjes of in punten, bedek niet het ganse vlak met soldeer en zorg dat het soldeer steeds van binnen naar buiten vloeit.

*De informatie in dit document is gebaseerd op uitvoerige testen en is naar best vermogen accuraat. Merk op dat deze waarden "typische waarden" zijn die bekomen zijn door te testen volgens de voorgeschreven standaard. De geschiktheid van dit product moet steeds bevestigd worden door kwalificatietesten voor gebruik in uw toepassing. De info kan aangepast worden zonder voorafgaande waarschuwing.*