

# Lastek B3055

## Cadmiumvrij zilversoldeer, lage temperatuur, hoge capillariteit

### CLASSIFICATIE

EN ISO 17672 : AG 155

EN 1044 : AG 103

### ALGEMENE OMSCHRIJVING

Cadmiumvrij zilversoldeer met hoog zilveragehalte voor capillair solderen. Laag smeltpunt, uitstekende vloeibaarheid en capillariteit. Voor verbinden van roestvast staal, koperlegeringen, nikkellegeringen, gietijzer en staal. Zeer goede corrosieweerstand, zeewaterbestendig en zeer goede vloeï- en bevochtigingseigenschappen. Goede kleurovereenkomst met roestvast staal. Exceptionele mechanische eigenschappen bij lage temperatuur (-40°C). Gebruikstemperatuur tot ca. 200 °C. // Smelttemperatuur: 630 - 660 °C.

Lastek B3055 is cadmiumvrij en voldoet aan de Europese RoHS richtlijn en de Europese cadmium richtlijn.

### TOEPASSINGEN

Gasleidingen, smeerleidingen, water- en drukleidingen.

Machineonderdelen, elektrische contacten, koeltechniek, sanitair, airconditioning.

Voedingsindustrie, zuivelproductie, drankenindustrie en farmaceutische industrie, chirurgische instrumenten, kookgerei, bestek.

Lastek B3055 is ook beschikbaar als beklede staaf Lastek B3055V.

### CHEMISCHE SAMENSTELLING (%) (Typische waarden, all weld metal)

<b>Cu</b> : 20.00 - 22.00	<b>Ag</b> : 54.00 - 56.00	<b>Zn</b> : 20.00 - 24.00	<b>Sn</b> : 1.50 - 2.50	
---------------------------	---------------------------	---------------------------	-------------------------	--

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

Elasticiteitsgrens N/mm <sup>2</sup>	Treksterkte N/mm <sup>2</sup>	Verlenging 5d (%)	Impact taaïheid Charpy V notch (ISO-V)
NPD	350 - 450 MPa	NPD	NPD

### ALGEMENE INFORMATIE

<b>Lasposities</b>	PA, PB		
<b>Beschermgas</b>	NVT		
<b>Verpakking</b>	1 kg in een kartonnen doos		
<b>Stroomtype</b>	NVT		
<b>Diameter (mm)</b>	1.5	2.0	3.0
<b>Lengte (mm)</b>	500	500	500

#### Tips & tricks

Naadvoorbereiding: optimale openstand 0.05 tot 0.15 mm.

Verwarm het werkstuk met een neutrale vlam. De licht voorverwarmde soldeerstaaf in de flux dompelen zodat deze aankleeft en met de staaf langs de voeg strijken om wat vloeimiddel aan te brengen. Zodra dit begint te vloeien, de staaf afsmelten. Blijven verwarmen tot de legering de ganse voeg vult door capillariteit.

De werkstukken afkoelen en vloeimiddelresten verwijderen door te borstelen met warm water.

Vloeimiddel poeder: Lastek 31C (algemeen werk) of Lastek 31CH (hogere temperaturen, bv. dikke werkstukken in rood koper).

Vloeimiddel pasta: Lastek 31CN (algemeen werk) of Lastek 31CNB (roestvast staal, hardmetaal en inductiesolderen).

*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.*