

## ลวดเชื่อมประสาน AG-SNP

Phosphorus Tin Brazing Alloy

### คุณสมบัติ:

ลวดเชื่อมประสานประเภทฟอสเฟอรัส-ดีบุก สำหรับเชื่อมต่อทองแดงกับทองแดงหรือทองแดงกับทองเหลือง โดยเหมาะสมอย่างมากสำหรับการเชื่อมต่อทองแดงด้วยคุณสมบัติพิเศษที่ไม่ต้องใช้ฟลักซ์และอุณหภูมิหลอมเหลวต่ำ การไหลของเนื้อเชื่อมรวดเร็วแต่เพียงพอที่จะยึดจับกับรอยต่อได้อย่างดี

### การใช้งาน:

AG-SNP เป็นลวดเชื่อมประสานใช้งานที่อุณหภูมิต่ำ สำหรับเชื่อมต่อโลหะกลุ่มทองแดงและทองเหลือง มีช่วงอุณหภูมิหลอมเหลวต่ำและการไหลของเนื้อเชื่อมที่รวดเร็วและยังยึดจับกับรอยต่อได้อย่างดี ด้วยอุณหภูมิหลอมเหลวต่ำจึงเหมาะสมอย่างยิ่งสำหรับการเชื่อมต่อทองเหลือง อีกทั้งยังสามารถนำมาใช้ทดแทนลวดเชื่อมประสานกลุ่มเงินสูงได้ดี และทำให้ประหยัดต้นทุนได้มาก

อย่างไรก็ดี AG-SNP ไม่เหมาะกับการเชื่อมประสานโลหะกลุ่มเหล็ก เนื่องจากปริมาณฟอสเฟอรัสจะทำให้เกิดการยึดตัวของเกรนบนชิ้นงาน

ไม่จำเป็นต้องใช้ฟลักซ์กับการเชื่อมทองแดง แต่จำเป็นสำหรับการเชื่อมทองเหลืองหรือทองแดงต่อกับทองเหลือง ช่วงอุณหภูมิการเชื่อม คือ 1200°F- 1280°F (649°C - 693°C)

### DESCRIPTION:

A proprietary phosphorus-tin alloy engineered as an inexpensive alternative to copper-copper and copper-brass alloys. It is self-fluxing on copper and its lower melting temperature makes it an excellent choice for brass connections. It flows rapidly but can be sufficiently used to "cap" brazed joints.

### APPLICATIONS:

AG-SNP is a special braze alloy designed for low temperature joining of copper and brass. It has a narrow melting range, but its flow characteristics allow operators to "cap", or build up, around the finished joint. AG-SNP is an excellent choice for brass brazing. Its low melting point reduces the likelihood of overheating the brass. It is often selected to replace high silver brazing filler metals for these applications. Without silver composition, significant cost reduction is apparent.

However AG-SNP is not recommended for brazing steel or other ferrous alloys. The phosphorus content will form a low ductility intermetallic with the base metal. Phosphorus containing brazing alloys should not be used if the braze is exposed to sulfur or sulfur compounds in service.

No flux is required for copper brazing. For brazing brass or copper to brass, use silver flux. Brazing range is 1200°F- 1280°F (649°C - 693°C).

### SPECIFICATIONS:

Model	AWS Class	Melting Temperature		Chemical Composition			
		Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Ag	Cu	Sn	P
AG-SNP	BCuP-9	649	693	-	Rem.	6.0-7.0	6.0-7.0