



คุณสมบัติ

AG Series Brazing Alloys เป็นลวดเชื่อมประสานที่มีประสิทธิภาพในการไหลของเนื้อเชื่อมสูงและช่วงของการหลอมเหลวแคบ ลวดที่มีส่วนผสมของโลหะเงินที่มากขึ้นจะยิ่งทำให้การไหลและการควบคุมการไหลทำได้ดีขึ้น นอกจากนี้ ส่วนผสมของโลหะเงินที่มากขึ้นจะทำให้แนวเชื่อมทนต่อความร้อนได้ดีขึ้น, มีอายุการใช้งาน และมีความเหนียวสูงขึ้น

AG Brazing Alloys are active and fluid alloys which can flow over a larger area. Smaller fillets will be formed and the alloy usually has a small melting range. Higher silver contents will result in a flow easier to be controlled by the operator. Generally, higher silver alloys can bear more overheating and extended heating cycles, and the joints produced have better ductility.

Model	AWS Class	Melting Temperature		Density (kg/cm ³)	Chemical composition					
		Solidus(°C)	Liquidus(°C)		Ag	Cu	Zn	Cd	Ni	P
AG-P007	BCuP-2	705	805	8.05	-	93	-	-	-	7
AG-002	BCuP-6	645	740	8.1	2	91	-	-	-	8
AG-005	BCuP-3	640	805	8.2	5	89	-	-	-	6
AG-151	BCuP-5	645	770	8.4	15	80	-	-	-	5
AG-251	BAg-27	620	745	8.8	25	35	27	13	-	-
AG-351	BAg-2	605	700	9.2	35	26	21	18	-	-
AG-401	-	620	650	9.3	40	17	17	26	-	-
AG-502	BAg-7	620	650	9.5	56	22	17	5 (Sn)	-	-

MAIN USE : REFRIGERATOR. ELECTRIC MACHINE, BRASS ALLOY AND OTHERS.

Model	Use
AG-P007	0% silver, better the filleting of the alloy along the joint boundaries; reducing the alloy flow on the work surface ไม่มีส่วนผสมของเงิน จึงลดการไหลของเนื้อเชื่อมบนผิวงาน เหมาะกับการเชื่อมฟิลเลท
AG-002	2% silver, flow is extensive; used well on fitted joints มีส่วนผสมของเงิน 2% ทำให้การไหลดีขึ้น เหมาะกับแนวเชื่อมต่อทั่วไป
AG-005	5% silver, used as an alternate temperature depressant มีส่วนผสมของเงิน 5% ทำให้สามารถใช้แทนกรณีต้องการอุณหภูมิหลอมเหลวต่ำ
AG-151	Lower soldering temperature & most versatile; more widely used on various type of work among copper P alloy อุณหภูมิหลอมเหลวต่ำ จึงเป็นที่นิยมมากที่สุด
AG-251	With higher content of zinc and cadmium, need more attention during the soldering ด้วยส่วนผสมที่สูงของสังกะสีและแคดเมียม ทำให้ต้องใส่ใจกับการเชื่อมเป็นพิเศษ
AG-351	Slightly higher soldering temperature and rapid heating อุณหภูมิหลอมเหลวสูงขึ้นเล็กน้อย และร้อนเร็วขึ้น
AG-401	Melting range between 620-650°C; but just need 40% silver อุณหภูมิหลอมเหลวระหว่าง 620-650°C ใช้ในกรณีต้องการเปอร์เซ็นต์เงินสูงๆ
AG-502	To minimize stress corrosion cracking on nickel-base alloys at low temperature on it. ช่วยลดการแตกร้าวอันเนื่องมาจากความดัน ที่อุณหภูมิหลอมเหลวต่ำ

ลวดกลุ่ม BCuP เหมาะกับงานเครื่องเย็น เครื่องใช้ไฟฟ้า และโลหะกลุ่มทองเหลือง ส่วนกลุ่ม BAg ครอบคลุมการใช้งานที่กว้างกว่า ตั้งแต่ เฟรมแว่นตา, เครื่องมือก่อสร้าง, โลหะต่างชนิด, อุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อน, เครื่องปรับอากาศ และอื่นๆ

BCuP group is mainly used in refrigerators, electric machines, brass alloys. BAg group is mainly used in spectacle frames, tools, construction materials, heterogonous metals, steel exchangers, cold and warm air conditioners, precision instruments, etc.