

AG-452

SILVER BRAZING FILLER METAL

AWS A5.8 : BAg-36

CHARACTERISTICS

AG-452 is a active and fluid alloy 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.

คุณสมบัติ

AG-452 เป็นลวดเชื่อมประสานที่มีประสิทธิภาพในการไหลของเนื้อเชื่อมสูงและช่วงของการหลอมเหลวแคบ ลวดที่มีส่วนผสมของโลหะเงินที่มากขึ้นจะยิ่งทำให้การไหลและการควบคุมการไหลทำได้ดีขึ้น นอกจากนี้ ส่วนผสมของโลหะเงินที่มากขึ้นจะทำให้แนวเชื่อมทนต่อความร้อนได้ดีขึ้น มีอายุการใช้งาน และมีความเหนียวสูงขึ้น

APPLICATIONS

Used for the joining of most ferrous and nonferrous metals, except aluminum and magnesium. These filler metals have good brazing properties and are suitable for preplacement in the joint, or for manual feeding into the joint. Although lap joints are generally used, butt joints may be used if requirements are less stringent. Joint clearances of 0.025 to 0.13 mm. are recommended for proper capillary action.

การใช้งาน

ใช้สำหรับการเชื่อมประสานโลหะกลุ่มเหล็กและไม่ใช่กลุ่มเหล็ก (ยกเว้นอะลูมิเนียมและแมกนีเซียม) ลวดเชื่อมเหล่านี้มีคุณสมบัติในการเชื่อมประสานที่ดี และเหมาะสำหรับการวางไว้ล่วงหน้า (Preplacement) ในรอยต่อ หรือการป้อนด้วยมือเข้าไปในรอยต่อ ปกติจะนิยมใช้รอยต่อแบบซ้อน (lap joint) แต่ก็สามารถใช้รอยต่อแบบชน (butt joint) ได้เช่นกัน แนะนำช่องว่างระหว่างรอยต่อที่ 0.025 ถึง 0.13 มม. เพื่อให้เกิดการแพร่ซึมด้วยแรงตึงผิว (Capillary action) ได้ดี

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

Ag	Cu	Zn	Sn	Other
44-46	22-28	23-27	2.5-3.5	0.15

TYPICAL PHYSICAL PROPERTIES

Melting Temperature		Density (kg/cm ³)
Solidus	Liquidus	
640 °C	680 °C	9.2