



## SPECIALE ZILVERHARDSOLDEREN

type	nominale samenstelling in gewichtsprocenten				smelt-bereik °C	trek-sterkte <sup>1</sup> N/mm <sup>2</sup>	rek %	elektr. geleid-baar-heid MS/m	soort. massa g/cm <sup>3</sup>	normen DIN 8513	BS1845 ANSI/ AWS A5.8	toepassingen, eigenschappen
	Ag	Cu	Zn	overigen								
722	72	28	-	-	780	310	22	46,1	10	L-Ag72	AG 7 BAg-8	Voor elektronische onderdelen die onder vacuüm gebruikt worden.
TS120	60	30	-	10 Sn	600-730	480	25		9,6		BAg-18	Voor ovensolderen: zeer goed tegen zeewater bestand.
T113	56	42	-	2 Ni	780-895	400	30		9,8		BAg-13a	Voor roestvaststaal, bij risico van galvanische corrosie.
495	49	16	rest	7,5Mn4,5Ni	625-705	400	35	4,0	8,9	L-Ag49	AG18 BAg-22	Voor roestvaststaal waar spleetcorrosie kan optreden, het solderen van hard-metalen gereedschap, verbinding van aluminiumbrons aan staal.

## FOSFORKOPER ZILVERSOLDEREN

type	nominale samenstelling in gewichtsprocenten				smelt-bereik °C	werk-temp °C	trek-sterkte <sup>1</sup> N/mm <sup>2</sup>	rek %	elektr. geleid-baar-heid MS/m	soort. massa g/cm <sup>3</sup>	normen DIN 8513	BS1845 ANSI/ AWS A5.8	toepassingen, eigenschappen
	Ag	Cu	P	Sn									
Agop15/F155	15	80	5	-	650-800	710	250	15	7	8,4	L-Ag15P	CP1	Goede vervoerbaarheid. Kan mechanische en thermische wisselbelastingen weerstaan. Indien de verbinding aan hogere wisselbelastingen wordt blootgesteld, is het aan te bevelen een hoger zilvergehalte te kiezen.
Agop 5/F56	5	89	6	-	650-810	710	250	8	5,0	8,2	L-Ag5P	CP4	
Agop 2/F26	2	91,8	6,2	-	650-810	710	250	5	4,0	8,1	L-Ag2P	CP2	
Agop 08	-	92	8	-	710-750	710	250	4	4,0	8	L-CuP8		Als bovenstaande soldeertypen, doch vrij van zilver. Vinden veel toepassingen in de koperwerkende industrie.
Agop 07	-	93	7	-	710-820	720	250	5	4,0	8,1	L-CuP7	B-CuP-2	