



CADMIUMVRIJE ZILVERHARDSOLDEREN

type	nominale samenstelling in gewichtsprocenten				smelt-bereik °C	trek-sterkte ¹ N/mm ²	rek %	elektr. geleid-baar-heid MS/m	soort. massa g/cm ³	normen		toepassingen, eigenschappen
	Ag	Cu	Zn	Overigen						DIN EN 1044	BS1845 ANSI/AWS A5.8	
CS 114	56	22	17	5 Sn	620-650	350	25	13,2	9,5	AG 102		Laagst mogelijk smelttraject Cadmium-vrij zilverhardsoldeer
CS 111	55	21	rest	2 Sn	630-660	510	11	13,2	9,2	AG 103	AG14	Zeer dun vloeibare legeringen, vergelijkbaar met de standaard zilverhardsolderen. Voor dezelfde toepassingen te gebruiken.
CS 91	45	27	rest	3 Sn	640-660	500	14		9,1	AG 104		
CS 81	40	30	rest	2 Sn	650-710	500	17		9,1	AG 105		
CS 77	38	31	rest	2 Sn	660-720	520	18	10,5	8,8			Solderen met een bijzonder goed vloeigedrag; universeel te gebruiken. Goed bruikbaar bij grotere spleetbreedtes.
CS 71	34	36	rest	3 Sn	630-730	500	20		8,7	AG 106		
CS 65	32	35	rest	2,5 Sn	660-740	500	20		8,6			
CS 61	30	36	rest	2 Sn	665-755	500	19		8,8	AG 107		
CS 51	25	40	rest	2 Sn	680-760	510	18	8,6	8,5	AG 108		Solderen met goede vloeieigenschappen; voor het samenstellen van onderdelen die aan hoge belastingen onderhevig zijn. Heeft goede mechanische eigenschappen tot 300°C.
T 124	63	24	rest	-	690-730	410		9,7	9,5	AG 201		Witgekleurde legering: voor edelsmeden, voor brilmonturen en elektrische apparatuur.
T 88	44	30	rest	-	675-735	400	30	12,4	8,9	AG 203	B Ag-5	Solderen met goede mechanische eigenschappen bij hoge temperaturen. Aanbevolen voor het samenstellen van onderdelen die aan hoge belastingen onderhevig zijn.
T 70	35	35	rest	-	695-745		25		8,6			
T 57	30	38	rest	-	675-765	400	20		8,8	AG 204		
T 50	25	40	rest	-	700-800	450	15	12,5	8,5	AG 205		
T 40 Si	20	44	rest	0,1 Si	690-810	350	20		8,4	AG 206		Economische solderen, o. an. te gebruiken voor constructies van ijzer- en ijzerlegeringen.

1. gemiddelde sterkte, gemeten op verschillende soorten staal. 2. gemiddelde sterkte, gemeten op staal CK 45. 3. gemiddelde sterkte, gemeten op sterktestaal. 4. gemiddelde sterkte, gemeten op koper.