

ITZ/MOT	SPECIFICA MATERIALI MATERIAL SPECIFICATION
---------	---

LEGA PER BRASATURA CAPILLARE
CAPILLARY BRAZING ALLOY

Fornitore: (A) FONTARGEN tipo A3156 - Disossidante tipo F3000 HF
 (B) CASTOLIN tipo 1800 - Disossidante tipo 1020

Supplier: (A) FONTARGEN type A3156 - Flux type F3000 HF
(B) CASTOLIN type 1800 - Flux type 1020

Copyright reserved.

È vietato consegnare a terzi o riprodurre questo documento, utilizzarne il contenuto o renderlo comunque noto a terzi senza esplicita autorizzazione. Ogni infrazione comporta il risarcimento dei danni subiti. Sono riservati tutti i diritti derivanti dalla concessione di brevetti per invenzioni industriali di utilità o di brevetti per modelli ornamentali.

The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to other without express authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved in the event of the grant of a patent, utility model or design.

 AnsaldoBreda	Created	09/01/2014	Maiello	Lega per brasatura capillare <i>Capillary brazing alloy</i>		
	Checked	09/01/2014	Maiello			
	Approved	10/01/2014	Beneduce			
	Date		Name			
	it/en		SI			
211MX40228B				06	I/II	

RIEPILOGO REVISIONI <i>REVISION NOTIFICATION</i>		
Indice <i>Index</i>	Data <i>Date</i>	Descrizione revisione <i>Revision description</i>
01	7-9-1990	Aggiunto fornitore "B". Modificate normativa di riferimento, composizione chimica e nota a pag. 2 <i>Addend supplier "B". Modified reference standard, chemical composition and note on page 4</i>
02	8-3-1991	Modificato titolo e pr. 1 estendendo il campo di impiego <i>Modified title and paragraph 1 by extending the field of application</i>
03	8-7-1991	Annula e sostituisce la specifica 211MX40044B <i>Annuls and replaces the spec 211Mx40044B</i>
04	27-1-1993	Modificato pr. 5 (aggiunta tabella codici per l'acquisto dei laminati) <i>Modified paragraph 5 (adding table with codes for purchase of laminates)</i>
05	7-6-1994	Specificato il tipo di disossidante <i>Specified the type of flux</i>
06	9-1-2014	Modificato tipo di lega e relativo disossidante del fornitore "A" <i>Modified type of alloy and flux of the supplier "A"</i>

1. CAMPO DI IMPIEGO

Lega ad alto tenore di argento per saldare le barre di rotore agli anelli di corto circuito dei motori asincroni per trazione e per comporre connessioni destinate ad unire terminali di bobine statoriche a cavi.

2. NORME DI RIFERIMENTO

DIN 8513 : L – Ag 55 Sn

AWS 5.8 : (B Ag 7)

3. COMPOSIZIONE CHIMICA (valori percentuali)

Ag	Zn	Sn	Cu	Altri
55 - 57	15 - 19	4.5 - 5.5	21 - 23	0.15

4. CARATTERISTICHE DEL MATERIALE

Temperatura di lavoro	:	650 °C
Intervallo di fusione	:	620 - 660 °C
Trazione	:	330 - 490 N/mm ²
Allungamento	:	25 %
Conducibilità elettrica	:	7 Sm/mm ²
Peso specifico	:	9.4 g/cm ³
Durezza	:	110 HB

5. FORNITURA

Il materiale può essere fornito in bacchette o laminati secondo i codici di seguito riportati.

5.1 Bacchette

Lunghezza 500 mm e diametro “Ø” come da tabella seguente:

Rubrica	“Ø” mm	CODICE MATERIALE
01	1.0	211MX40228B01
02	1.5	211MX40228B02
03	2.0	211MX40228B03
04	3.0	211MX40228B04

5.2 Laminati

Larghezza 20 mm e spessore “S” come da tabella seguente:

Rubrica	“S” mm	CODICE MATERIALE
05	0.1	211MX40228B05
06	0.2	211MX40228B06
07	0.3	211MX40228B07
08	0.4	211MX40228B08
09	0.05	211MX40228B09

Il materiale sarà ordinato in grammi.

Nota: La lega saldante deve essere fornita corredata di disossidante in polvere per impiego ad alta frequenza nella percentuale del 30 %.

1. FIELD OF USE

Alloy with high silver content to weld the rotor bars to the rings of short circuit of asynchronous traction motors and to compose connections to join terminals of stator coils to cables.

2. REFERENCE STANDARD

DIN 8513 : L – Ag 55 Sn

AWS 5.8 : (B Ag 7)

3. CHEMICAL COMPOSITION (percent values)

Ag	Zn	Sn	Cu	Altri
55 - 57	15 - 19	4.5 - 5.5	21 - 23	0.15

4. MATERIAL CHARACTERISTICS

Operating Temperature	:	650 °C
Melting range	:	620 - 660 °C
Tensile strength	:	330 - 490 N/mm ²
Elongation	:	25 %
Electrical conductivity	:	7 Sm/mm ²
Specific weight	:	9.4 g/cm ³
Hardness	:	110 HB

5. SUPPLY

The Material can be supplied in rods or laminates according to the codes below.

5.1 Rods

Length 500 mm and diameter "Ø" according to the following table:

Index book	"Ø" mm	MATERIAL CODE
01	1.0	211MX40228B01
02	1.5	211MX40228B02
03	2.0	211MX40228B03
04	3.0	211MX40228B04

5.2 Laminati

Width 20 mm and thickness "T" according to the following table:

Index book	"T" mm	MATERIAL CODE
05	0.1	211MX40228B05
06	0.2	211MX40228B06
07	0.3	211MX40228B07
08	0.4	211MX40228B08
09	0.05	211MX40228B09

The material will be ordered in grams.

Note: The welding alloy must be supplied together with flux in powder form, for high frequency application, in the percentage of 30%.