


| | | | | |
|---|---------------------------------|--|--------------------------|--------|
|  | FICHA TÉCNICA DE PRODUTO | | FT-SOLDA 490 s/Cd | |
| | (SOLDA 490 s/Cd) | | Rev. 01 | Abr/13 |
| | Página 1 de 1 | | | |

1 Identificação do produto e da empresa

Descrição: Solda prata 490 s/Cd

Distribuidor: Cennabras Indústria e Comércio Eireli

Av. Monteiro Lobato, 4946 – Jd.Cumbica – Guarulhos - SP

CEP - 07180-000

Tel.: +55 (11) 2105-0155

2 Composição química

Norma: DIN EN ISO 17672 Ag 449 / AWS A5.8 BAg-22

| Item | Ingrediente | Composição (% em massa) |
|------|-------------|-------------------------|
| 1 | Prata | 48,0 – 50,0 |
| 2 | Cobre | 15,0 – 17,0 |
| 3 | Zinco | 21,0 – 25,0 |
| 4 | Manganês | 7,0 – 8,0 |
| 5 | Níquel | 4,0 – 5,0 |

3 Especificações técnicas

3.1 Intervalo de fusão: 680 – 705 °C

3.2 Temperatura de trabalho: aprox. 690 °C

3.3 Densidade: aproximadamente: 8,90 g/cm³

3.4 Resistência à tração: aprox. 340 N/mm² (aço S235)

4 Principais aplicações

Liga a base de prata que possibilita a união da maioria dos metais ferrosos e não ferrosos (tais como: cobre e suas ligas, níquel e suas ligas). Sua aplicação é recomendável na brasagem de metal duro (carbeto de tungstênio) e outros materiais de difícil umectação (tungstênio, molibdênio, tântalo, cromo). Apresenta elevada fluidez. É utilizada principalmente nas indústrias de ferramentas de corte e diamantadas.

| REVISÃO | DESCRIÇÃO DAS ALTERAÇÕES |
|---------|---|
| 01 | Alterada revisão e nomenclatura da norma DIN. |