





SALDFLUX srl
via Friuli, 5
20090 Fizzonasco di P. E. (Milano) Italy
Vat Nr IT08049640967 - REA 2000301
Tel.: (+39) 02 907 81 812 | (+39) 02 904 20 251
Fax: (+39) 02 907 84 933 | (+39) 02 904 20 217
e-mail: info@saldflux.net | info@saldflux.com

www.saldflux.com

GPS: 45° 22' 30" N - 9° 10' 51" E



Rodinná společnost SaldFlux byla založena před 20 lety ing. Vittorioem Turou. Společnost se specializuje na výrobu širokého sortimentu slitin s obsahem stříbra určených pro pájení .

Společnost SaldFlux je dynamicky se rozvíjející výrobní závod, který se soustředí na potřeby svých zákazníků s cílem dosažení nejvyšší kvality svých výrobků. Tento přístup zaručuje společnosti SaldFlux trvalý růst a úspěch na světových trzích.

Od svého založení klade společnost SaldFlux důraz na výrobní inovace, ochranu životního prostředí, bezpečnost práce a trvale udržitelný rozvoj.

Díky odpovědnému chování, kvalitě výrobků a rychlému zákaznickému servisu se stala společnost SaldFlux vedoucí společností v oblasti přídatných materiálů pro pájení v celosvětovém měřítku.

Všechny naše slitiny pájek např. stříbrné pájky, měď – fosfor pájky, mosazné a bronzové pájky nesou označení „bez obsahu Cd“ a jsou tak v souladu s mezinárodní normou RoHS.

Slitiny pájek jsou vyráběny dle evropské normy EN ISO 17672:2010 a splňují tak i nejvyšší požadavky zákazníků.

Výrobky jsou dodávány v těchto formách: dráty, tyčky, kroužky, folie, pasy a v dalších tvarech dle požadavku zákazníka.

Mimo sortiment slitin pájek se společnost specializuje také na výrobu tavidla pro široké využití ale i na speciální aplikace na míru, zejména pro inovativní využití.

Společnost SaldFlux je výrobním lídrem na trhu obalovaných pájek s obsahem stříbra značky FLUXALLOY® and FLUIDALLOY® jsou číslem jedna ve výběru spotřebitele z praktického hlediska, z hlediska úspory času a funkčnosti včetně ekologické nezávadnosti.



Slitina kovů, pájka se používá při tvorbě nerozebíratelných spojů se stejným nebo jiným kovem. O tvrdé pájce hovoříme v případě, kdy se teplota likvidu pájky pohybuje nad 450 °C, a zároveň platí, že pod teplotou solidu kovů dojde ke spojení pájených materiálů. Stříbro jako přídavný materiál v pájce se používá pro pájení většiny železných a neželezných kovů s výjimkou hliníku a hořčíku.

SaldFlux vyrábí sortiment stříbrných pájek pod obchodní značkou TERNALLOY T a TERNALLOY S. Tyto slitiny splňují nejnovější evropské normy. Jsou vhodné pro všechny typy pájení níže uvedených kovů: nerezové oceli, uhlíkové a nízkolegované oceli, mědi a slitin mědi, zinku a slitin zinku. Přídavné materiály, pájky by měly být vhodně zvoleny podle konkrétní aplikace, pájka by měla být doplněna vhodným tavidlem, které zaručuje tekutost pájky. Tavidlo je ve formě práš-

ku nebo pasty. Jenom tak je dosahováno hladkého a elegantního tvaru spoje. Nárůst spotřeby pájek TERNALLOY T (pájky s přídavkem Sn) byl způsoben požadavky průmyslu na náhradu Cd. TERNALLOY slitiny mají nízkou teplotu tavení.

Zvyšující se nároky na bezpečnost práce a zdravotní nezávadnost pájek, způsobily nutnost náhrady kadmia. V posledních 5 letech spotřeba těchto pájek intenzivně roste z důvodu zákazu používání kadmia, směrnici EU 494/2011.



TERNALLOY T

Označení	Složení %				Tavící teplota °C	Pracovní teplota °C	Hustota g/cm ³	Mez pevnosti MPa	Mezinárodní značení		
	Ag	Cu	Zn	Sn					ISO 17672	AWS A5.8	SF
TERNALLOY 61 T	56	22	17	5	620-655	650	9,5	350	Ag 156	BAG-7	-
TERNALLOY 60 T	55	21	22	2	630-660	660	9,4	350	Ag 155	-	-
TERNALLOY 50 T	45	27	25,5	2,5	640-680	670	9,2	350	Ag 145	BAG-36	-
TERNALLOY 45 T	40	30	28	2	650-710	690	9,1	350	Ag 140	BAG-28	-
TERNALLOY 43 T	38	31	29	2	650-720	720	9,1	350	Ag 138	BAG-34	-
TERNALLOY 39 T	34	36	27,5	2,5	630-730	710	9	360	Ag 134	-	-
TERNALLOY 35 T	30	36	32	2	665-755	740	8,8	360	Ag 130	-	-
TERNALLOY 30 T	25	40	33	2	680-760	750	8,7	360	Ag 125	BAG-37	-



PÁJKY BEZ OBSAHU KADMIA

Pájky bez obsahu kadmia nepředstavují zdravotní ani bezpečnostní rizika. Pájky s označením TERNALLOY S, s velmi nízkým obsahem cínu, se dříve používali především v klenotnictví. Tyto slitiny mají ale mnohem širší využití než slitiny bez

obsahu cínu TERNALLOY T. TERNALLOY S se navrhuje pro použití, kdy je nutnost dlouhého ohřevu základního materiálu (plamenem nebo indukci).

Pájka TERNALLOY 49 S se uplatňuje především při výrobě a opravách řezných

nástrojů. Pájka TERNALLOY 25 je slitina, která je určena pro široké použití, má dobrou zatékavost a chemickým složením je i vhodná pro použití v potravinářském průmyslu.



TERNALLOY S

Označení	Složení %				Tavící teplota °C	Pracovní teplota °C	Hustota g/cm3	Mez pevnosti MPa	Mezinárodní značení		
	Ag	Cu	Zn	Sn					ISO 17672	AWS A5.8	SF
TERNALLOY 50 S	45	30	25	-	665-745	730	9,1	-	Ag 245	B-Ag5	-
TERNALLOY 49 S	44	30	26	-	675-735	730	9,1	400	Ag 244	B-Ag-15	-
TERNALLOY 38 S	33	33,5	33,5	0,15	680-750	755	8,9	-	-	-	W4330
TERNALLOY 35 S	30	38	32	-	680-765	760	8,8	380	Ag 230	B-Ag-20	-
TERNALLOY 30 S	25	40	35	-	700-790	780	8,8	145	Ag 225	-	-
TERNALLOY 25 S	20	44	36	0,15	690-810	810	8,7	145	-	-	W4200
TERNALLOY 17 S	12	48	40	0,15	800-830	820	8,4	155	Ag 212	-	-
TERNALLOY 10 S	5	55	40	0,15	820-870	870	8,4	135	Ag 205	-	-

Díky speciálnímu složení slitin TERNALLOY SPECIAL je jejich použití vhodné všude, tam kde nemůže být využito slitin TERNALLOY T and TERNALLOY S.

Níže uvedené pájky jsou vhodné pro pájení v peci, včetně pájení ve vakuu. Slitina TERNALLOY 8515 je doporučována tam, kde je nutná rezistence spoje vůči čpavku.

TERNALLOY 6030 se uplatní všude, kde není dovoleno použití zinku, např. nerezavějících ocelí v řízeném prostředí, tak aby se předcházelo mezifázové korozi.

TERNALLOY SPECIAL

Označení	Složení %							Tavící teplota °C	Pracovní teplota °C	Hustota g/cm3	Mezinárodní značení		
	Ag	Cu	Zn	Sn	Mn	Ni	In				ISO 17672	AWS A5.8	SF
TERNALLOY 7228	72	28	-	-	-	-	-	780	781	10	Ag 272	B-Ag-8	-
TERNALLOY 6030	60	30	-	10	-	-	-	600-730	720	9,8	Ag 160	B-Ag-18	-
TERNALLOY 8515	85	-	-	-	15	-	-	960-970	960	9,4	Ag 485	B-Ag-23	-
TERNALLOY 5614	56	27	-	-	-	2,5	14,5	600-710	700	9,2	-	BVAg-29	-
TERNALLOY 65 S	60	26	14	-	-	-	-	695-730	720	9,5	-	-	W4600
TERNALLOY 72 S	67	19,5	13,5	-	-	-	-	670-720	710	9,7	-	-	W4670

Široký sortiment pájek bez obsahu kadmia, může být dodán i ve formě obalovaného drátu. Složením drát odpovídá slitinám v níže uvedené tabulce. Drát má na sobě několik vrstev tavidla, tzn. méně či více funkční vrstvy.

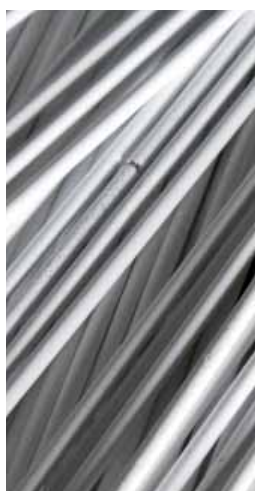
Tloušťka vrstvy tavidla je závislá na konkrétní aplikaci. SaldFlux vyrábí především 2 druhy tavidel pro obalované pájky: flexibilní tavidlo (FLUXALLOY®) – určené především pro opravy a údržbu a neflexibilní (pevné) tavidlo (FLUIDALLOY®) určené

především pro výrobu chlazení a chladících zařízení. Obalované pájky jsou dodávány v různých barvách, dle požadavku zákazníka.



FLUXALLOY® & FLUIDALLOY®

Hladké tyčky	Obalované pájky (Flexible Coating)	Obalované pájky (Non-flexible Coating)	Tavící teplota	Pracovní teplota	EN 17672	EN 1045
TERNALLOY 61 T	FLUXALLOY 63 T	FLUIDALLOY 63 S	620-655	650	Ag 156	Fh 10
TERNALLOY 60 T	FLUXALLOY 62 T	FLUIDALLOY 62 S	630-660	660	Ag 155	Fh 10
TERNALLOY 50 T	FLUXALLOY 52 T	FLUIDALLOY 52 S	640-680	670	Ag 145	Fh 10
TERNALLOY 45 T	FLUXALLOY 47 T	FLUIDALLOY 47 S	650-710	690	Ag 140	Fh 10
TERNALLOY 43 T	FLUXALLOY 45 T	FLUIDALLOY 45 S	650-720	720	Ag 138	Fh 10
TERNALLOY 39 T	FLUXALLOY 41 T	FLUIDALLOY 41 S	630-730	710	Ag 134	Fh 10
TERNALLOY 35 T	FLUXALLOY 37 T	FLUIDALLOY 37 S	665-755	740	Ag 130	Fh 10
TERNALLOY 30 T	FLUXALLOY 32 T	FLUIDALLOY 32 S	680-760	760	Ag 125	Fh 10
TERNALLOY 49 S	FLUXALLOY 51 S	FLUIDALLOY 51 S	675-735	730	Ag 244	Fh 10
TERNALLOY 35 S	FLUXALLOY 37 S	FLUIDALLOY 37 S	680-765	760	Ag 230	Fh 10
TERNALLOY 25 S	FLUXALLOY 27 S	FLUIDALLOY 27 S	690-810	810	-	Fh 10



PÁJKY BEZ OBSAHU KADMIA

Níže uvedené slitiny pájek jsou široce využívány pro pájení tvrdokovů, vysoce legovaných ocelí a wolframu karbidu. Aplikace napájení rezných částí pro vrtáky, pily, frézy a různé typy rezných nástrojů.

Tyto pájky jsou vhodné i pro pájení sintrovaných materiálů. V tomto případě je ale nutný přesný výběr pájky pro danou aplikaci. Slitiny s niklem a manganem dosahují výborné výsledky především při pájení karbidů. Při pájení jsou obecně preferovány nízké teploty, ale ne vždy je to možné. V případě špatné smáčivosti tvrdokovů se výběr zužuje směrem k pájkám s vyšším obsahem niklu a manganu.

Přítomnost niklu zvyšuje teplotu pájení, zlepšuje smáčivost a mangan zlepšuje odolnost proti vnějším vlivům.

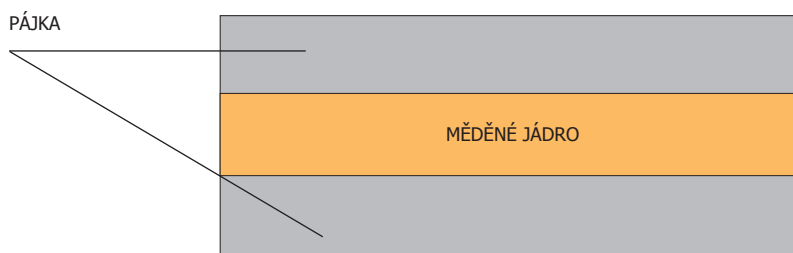
Níže uvedené pájky se hojně používají spolu s tavidlem F9 (hnědé tavidlo) a to především pro wolfram karbid. Pro lepší kontrolu procesu natavování pájky a teploty doporučujeme použití tavidla F4 (bílé tavidlo).



TERNALLOY N

Označení	Složení %					Tavící teplota °C	Pracovní teplota °C	Hustota g/cm ³	Mezinárodní značení		
	Ag	Cu	Zn	Mn	Ni				ISO 17672	AWS A5.8	SF
TERNALLOY 54 MN	49	16	23	7,5	4,5	680-705	690	8,9	Ag 449	BAG-22	-
TERNALLOY 541 MN	49	27	21	2,5	0,5	670-690	690	8,9	-	-	w4491
TERNALLOY 55 N	50	20	28	-	2	660-705	700	9,4	Ag 450	BAG-24	-
TERNALLOY 45 N	40	30	28	-	2	670-780	700	9,2	Ag 440	BAG-4	-

V případě velkých disproporcí mezi pájenými součástmi doporučujeme použití sendvičových pájek s měděným jádrem. Zamezí se tak teplotnímu stresu mezi pájenými částmi. Nejčastějšími aplikacemi sendvičové pájky (viz. obrázek) je pájení tvrdokovů a karbidů. Sendviče se vyrábí v poměru 1:1:1 (pájka: měděné jádro:mě).



Vlivem teplotního stresu může dojít k praskání a namáhání spoje.

TERNALLOY TR

Označení	Složení %						Tavící teplota °C	Pracovní teplota °C	Hustota g/cm ³	Mez kluzu Mpa	Mezinárodní značení	
	Ag	Cu	Zn	Mn	Ni	Si					ISO 17672	AWS A5.8
TERNALLOY 54 TR	49	27,5	20,5	2,5	0,5	-	670-690	690	9,0	150-300	-	-



Tavidlo je používáno společně s pájkou za účelem zlepšení průběhu pájení a ochrany základního materiálu a pájky před oxidací. Tavidlo má čistící funkci a zároveň snižuje povrchové napětí v pájce při procesu pájení.

Hladkého spoje lze dosáhnout pouze tehdy, je-li základní materiál řádně připraven (očištěn) před vlastním pájením a vhodnou volbou tavidla.

Vhodné tavidlo musí být vybráno podle složení základního materiálu a pracovní teploty pájky.



Tavidla pro nízké teploty

Označení	Dostupné formy	Pájka (EN ISO 17676:2010)	Tavící teplota °C	EN 1045	Použití
F36	Prášek Pasta	Ag - CuP	480-750	-	Vhodné pro pájky s dobrou tekutostí, které tvoří hladké spoje. Zbytky po pájení jsou rozpustné ve vodě a lehce odstranitelné.
F62	Prášek Pasta	Ag - CuP	550-750	Fh 10	Universální tavidlo pro nízkotavitelné pájky. Zbytky po pájení jsou rozpustné ve vodě a lehce odstranitelné.

Tavidla pro střední teploty

BRASFLUX®	Prášek Pasta	Ag - CuP	550-800	Fh 10	Velmi dobré tavidlo se širokou pracovní teplotou. Doporučeno pro pájky s obsahem stříbra od 20 do 45%.
F25	Prášek Pasta	Ag - CuP	550-800	Fh 10	Univerzální tavidlo pro železná a neželezná kovy mimo hliník. Vhodné pro pájení mosazi a mědi.
FCu	Prášek Pasta	CuP	550-800	Fh 10	Vhodné pro pájky FOS 677, kdy je zapotřebí kapilární vztlínání.

Tavidla pro vysoké teploty

F16	Prášek Pasta	Ag - CuP	550-850	Fh 10	Vhodné pro pájky TERNALLOY S pro dlouhé zahřívání pájek, zbytky po pájení jsou lehce odstranitelné pomocí teplé vody nebo kartáče.
F20	Prášek Pasta	Ag - CuP	700-1000	Fh 20	Vhodné pro pájky s rychlým zahříváním nebo prodlouženým ohřevem na vysoké teplotě. Může se využívat na všechny kovy mimo hliník rovněž pro tvrdkovy.
F9	Prášek Pasta	Ag - CuP	550-850	Fh 12	Hnědá pasta (přídavek Boru) vhodná pro pájení wolframu karbidu, vhodná pro pájení za vysokých teplot a při dlouhém ohřevu. Zbytky po pájení se odstraňují pomocí kartáče nebo otryskáváním.
F4	Prášek Pasta	Ag - CuP	550-850	Fh 12	Alternativa k tavidlu F9 jako bílé tavidlo pro lepší sledování průběhu pájení.

MĚĎ – FOSFOR – PÁJKY

Slitiny měď- fosfor a slitiny stříbro – měď- fosfor jsou široce použitelné slitiny pro pájení mědi a materiálů na bázi mědi (mosazi, bronzu). K pájení mědi se používají bez použití tavidla díky obsahu fosforu. Přídavek fosforu ve slitinách zlepšuje vodivost a snižuje pracovní tep-

lotu. Bronz a mosazi se pájí za použití tavidla. Odolnost spojů vůči korozi je velmi dobrá, s výjimkou případů, kdy jsou spoje vystaveny agresivnímu sírnému prostředí a to především za zvýšených teplot.

Tyto pájky není doporučeno používat na železitých slitinách, slitinách na bázi niklu a slitinách měď- nikl s obsahem vyšším než 10% niklu, aby se zabránilo předčasnému selhání spoje z důvodu tvorby křehkých intermetalických fází.



FOS - SILVERFOS

Označení	Složení %				Tavící teplota °C	Pracovní teplota °C	Hustota g/cm ³	Mez pevnosti N/mm ²	Mezinárodní značení		
	Ag	Cu	P	Other					ISO 17672	AWS A5.8	SF
FOS 60	-	94	6	-	710-890	760	8,1	250	CuP 179	-	-
FOS 70	-	93	7	-	710-820	730	8,1	250	CuP 180	BCuP-2	-
FOS 75	-	92,5	7,5	-	710-793	725	8,1	250	CuP 181	BCuP-2	-
FOS 80	-	92	8	-	710-720	720	8,0	250	CuP 182	-	-
FOS 677	-	86	7	7 Sn	650-700	660	8,0	250	CuP 386	-	-
SILVERFOS 204	0,4	93,6	6	-	700-850	760	8,1	250	-	-	W2004
SILVERFOS 1	1	92,5	6,5	-	650-825	800	8,1	250	-	-	W2010
SILVERFOS 2	2	91,5	6,5	-	643-788	740	8,2	250	CuP 279	-	-
SILVERFOS 5	5	89	6	-	645-815	710	8,2	250	CuP 281	BCuP-3	-
SILVERFOS 6	6	87	7	-	643-813	720	8,3	250	CuP 283	BCuP-4	-
SILVERFOS 6 N	6	87	7	0,15 Ni	643-813	720	8,3	250	CuP 283a	-	-
SILVERFOS 15	15	80	5	-	645-800	700	8,4	250	CuP 284	BCuP-5	-
SILVERFOS 18	18	75,8	6,3	-	645-645	670	8,4	250	CuP 285	-	-



Fos 677 je pájka měď- fosfor doplněna o cín, která má relativně nízkou pracovní teplotu, protože není samo tavitelná při

použití v atmosféře, doporučuje se použít pájku Blackflow®.

Pájka Blackflow® je obalovaná pájka, použitelná tam, kde není možno aplikovat tavidlo manuálně.

BLACKFLOW®

Hladké tyčky	Obalované pájky	Tavící teplota	Pracovní teplota	Mezinárodní značení	
		°C	°C	ISO 17672	EN 1045
FOS 677	BLACKFLOW®	635-675	645	CuP 386	Fh 10

Mosazné pájky pro široké využití především v konstrukčních řešeních např. rámy kol. Slitiny se používají především pro pájení oceli, mědi a niklu a slitin na bázi niklu, kde ochrana proti korozi není nejdůležitější požadavek.

Špatná volba přídavného materiálu může mít vliv na chování spoje a výsledný vzhled spoje. Například přídavek křemíku zajistí hladký a zaoblený spoj. Obsah stříbra a cínu snižuje teplotu tavení pájky. Pájky s niklem a manganem mají lepší vlastnos-

ti oproti klasickým pájkám měď- zinek. Weld 110 se používá pro pájení karbidů wolframu. Hladké pájky jsou doplněny o tavidla nebo doporučujeme efektivnější řešení ve formě obalované pájky.



WELD

Označení	Složení %							Tavící teplota °C	Hustota g/cm ³	Mezinárodní značení		
	Ag	Cu	Zn	Sn	Mn	Ni	Si			ISO 17672	AWS A5.8	SF
WELD 1	-	60	Bal	-	-	-	0,3	875-895	8,2	Cu 470a	-	-
WELD 2	-	60	Bal	0,2	0,2	-	0,3	870-900	8,2	Cu 670	-	-
WELD 3	-	60	Bal	0,4	0,2	-	0,1	870-890	8,3	Cu 471	-	-
SILVERWELD 1	1,2	59	Bal	-	-	-	0,3	860-890	8,2	-	W3011	-
WELD 104	-	57	Bal	-	-	4	-	860-910	8,3	-	W3104	-
WELD 110	-	48	Bal	-	-	10	0,2	900-930	8,4	Cu 773	-	RBCuZn-D

Mosazné pájky jsou dodávány i v obalované formě. Jejich použití je efektivnější a rychlejší oproti používání drátů s tekutým

nebo práškovým tavidlem. Výborná kvalita spoje je samozřejmostí. Obalované pájky

garantují lepší ochranu spoje proti oxidaci díky kontrolovanému přísadku tavidla.

FLUXWELD®

Označení	Obalované pájky	Tavící teplota	Pracovní teplota	Mezinárodní značení	
		°C	°C	ISO 17672	EN 1045
WELD 1	FLUXWELD 1	875-895	Cu 470 ^a	-	Fh 21
WELD 2	FLUXWELD 2	870-900	Cu 670	-	Fh 21
SILVERWELD 1	SILVERWELD 1 FW	860-890	-	-	Fh 21
WELD 10	FLUXWELD 10	900-930	Cu 773	-	Fh 21

FLUXES

Označení	Dostupné formy	Pájka (EN ISO 17676:2010)	Tavící teplota °C	EN 1045	Použití
Flux BW	Prášek Pasta	Třída Cu	750-1100	Fh 21	Pro mosazi a bronz (bronz s obsahem křemíku, bronz s obsahem manganu a stříbro nikl). Zbytky po svařování jsou tvrdé a odstranitelné pouze otrýskáváním).
Flux BW/1	Prášek Pasta	Třída Cu	750-1100	Fh 21	Podobné vlastnosti jako Flux BS, ale efektivnější za vysokých teplot a méně zbytků po procesu.

MĚKKÉ PÁJKY

Základní pravidlo pro výběr měkké pájky je teplota tavení.

Pájka TINSALD 6337, 4060 a 5050 je nejrozšířenější pájka v elektrotechnice (výroba PCB desek) a pájení vodovodního potrubí.

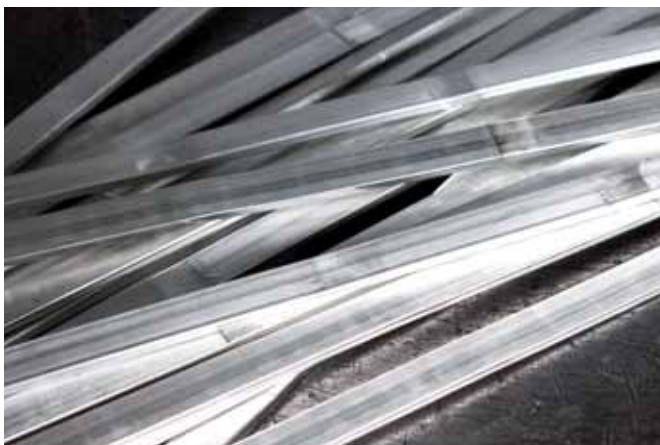
Pájka TINSALD 2080 je nejpoužívanější pájkou pro měkké pájení. Pájka TIN 100

je doporučována pro aplikace, kde není povoleno použití olova a cínu.

Přidáním stříbra nebo stříbro/mědi zlepšuje pevnost a tekutost pájky a zároveň snižuje teplotu tavení v porovnání s pájkou TIN 100. Pájka TINALLOY 35 a TINALLOY 50 se používají především pro pájení vodovodních trubek a v potravinářství.

Přidání antimonu do pájky TINSALS 9505 zlepšuje mez pevnosti pájky.

Všechny pájky se musí používat s tavidlem FLUX T, které odstraňuje zakalení v průběhu procesu pájení, což umožňuje pájce reakci, zlepšení rozstříku s pájeným materiálem.



TINSALD - TINALLOY

Označení	Složení %						Tavící teplota °C	Mezinárodní značení		
	Sn	Pb	Ag	Cu	Zn	Sb		ISO 9453	ISO 3677	SF
TIN 100	99,9	-	-	-	-	-	232	-	-	SF-TS100
TINSALD 97	97	-	-	3	-	-	227-310	402	S-Sn97Cu3	-
TINALLOY 35	96,5	-	3,5	-	-	-	221	703	S-Sn96Ag4 / (Sn96,5Ag3,5)	-
TINALLOY 50	95	-	5	-	-	-	221-240	704	S-Sn95Ag5	-
TINALLOY 20A	5	93	2	-	-	-	296-301	191	S-Pb93Sn5Ag2	-
TINALLOY 20B	62	36	2	-	-	-	179	171	S-Pb93Sn5Ag2	-
TINSALD 9505	95	-	-	-	-	5	235-240	201	S-Sn95Sb5	-
TINSALD 9109	91	-	-	-	9	-	199	801	S-Sn91Zn9	-
TINSALD 6337	63	37	-	-	-	-	183	101	S-Sn63Pb37	-
TINSALD 5050	50	50	-	-	-	-	183-215	111	S-Pb50Sn50	-
TINSALD 4060	40	60	-	-	-	-	183-238	114	S-Pb60Sn40	-
TINSALD 3565	35	65	-	-	-	-	183-245	115	S-Pb65Sn35	-
TINSALD 3070	30	70	-	-	-	-	183-255	116	S-Pb70Sn30	-
TINSALD 2080	20	80	-	-	-	-	183-280	117	S-Pb80Sn20	-

TAVIDLO

Označení	Dostupné formy	Pájka (EN ISO 17676:2010)	Tavící teplota °C	EN 1045	Použití
Flux T	Roztok	-	150-250	EN 29454 Type 3.1.1	Tavidlo se používá pro slitiny, které mají Likvidus nad 260°C (měkké pájky Sn/Pb, Sn/Ag a Sn/Cu).

Pájky pod označením ALUSALD, se používají pro pájení hliníku jako základního materiálu. Křemík s mědí se přidávají do čistého hliníku za účelem snižování teploty tavení. Tyto pájecí slitiny se používají pro pájení pod teplotu solidu. ALU-SALD

12 je nejpoužívanější pájka pro široké použití. Pájky jsou dodávány ve formě drátů a tyček pro manuální pájení. ALUSALD2 a ALUSALD 22 jsou vyvinuty pro pájení hliníku (měď – hliník, mosaz – hliník).

Tyto slitiny se používají pro pájení trubek tepelných výměníků. ALUSALD 2 a ALUSALD 22 jsou dodávány rovněž v obalovém provedení.

ALUSALD



Označení	Složení %					Tavící teplota °C	Mezinárodní značení		
	Al	Si	Mg	Mn	Zn		ISO 17672	AWS A5.8	SF
ALUSALD	Bal	0,3	0,03	0,03	-	647-658	-	1050 (AWS A5.10)	-
ALUSALD 5	Bal	5	-	-	-	575-630	Al 105	4043 (AWS A5.10)	-
ALUSALD 12	Bal	12	-	-	-	575-585	Al 112	BAISi4	-
ALUSALD 2	2	-	-	-	98	376-385	-	-	SF-Y9802
ALUSALD 22	22	-	-	-	78	426-482	-	-	SF-Y7822



FLUX

Označení	Dostupné formy	Pájka (EN ISO 17676:2010)	Tavící teplota °C	EN 1045	Použití
Flux A	Prášek	Třída Al	450-620	Fh 11	Pro použití se slitinami AlSi12 – nekorozivní tavidlo.

DODÁVANÉ FORMY PÁJEK

	Drát hladký	ø: od 0,5 mm do 4 mm	Délka: 500 mm a 1000 mm. Ostatní rozměry na vyžádání.
	Obalované dráty	ø: 1,5 - 2 - 2,4 - 3 mm	Standardní, snížený průměr a velmi snížený průměr obalu.
	Drát	ø: od 1,5 do 3 mm ø > 3 mm na vyžádání	Svitky a cívky SD 300 K.
	Tenký drát	ø: od 0,3 to 1,4 mm ø: < 0,4 na vyžádání	Svitky a cívky DIN 125 o DIN 80.
	Pasy tloušťka	Trifolie tloušťka od 0,1 do 0,9 mm	Šíře od 2 do 40 mm. Jiné rozměry na vyžádání.
	Sendvičové pájky	Trifolie tloušťka od 0,4 do 0,8 mm	Šíře od 2 do 80 mm. Jiné rozměry na vyžádání.
	Kroužky a tvary	-	Dle výkresové dokumentace.
	Tavidla Prášek	Prášek	250 gr - 500 gr - 500 gr 1 kg - 4 kg - 10 kg - 25 kg
	Tavidla Pasta	Pasta	250 gr - 500 gr - 500 gr 1 kg - 4 kg - 10 kg
	Tavidlo tekuté	Roztok	0,5 lt - 1 lt - 2,5 lt

Informace, které poskytujeme o našich výrobcích a zařízeních jsou založeny na základě komplexní výzkumné činnosti a dlouholeté výrobně – provozní činnosti. Za výše uvedené informace neneseme žádnou právní odpovědnost. Všechny in-

formace byly poskytnuty podle našeho nejlepšího vědomí, a vyhrazujeme si právo na technické změny v průběhu roku. Více informací o výrobcích a správné volbě přídavného materiálu je možno získat při konzultacích s našimi odborníky, kteří

Vám doporučí výběr vhodného přídavného materiálu. Obchodní podmínky jsou specifikovány ve všeobecných podmínkách prodeje, bezpečnosti a dodávky materiálu.



 **SALDFLUX**

SF **SALDFLUX**[®]
BRAZING ALLOY • FLUX

