

FILO AUTOSALDANTE DIXTRA GEL

LEGHE ESENTI DA PIOMBO

CARATTERISTICHE

Il filo autosaldante **DIXTRA GEL** viene prodotto nelle principali leghe esenti da piombo; contiene 3 canali di flusso a carattere leggermente alcalino, che ha la specifica funzione di combinarsi chimicamente con gli ossidi superficiali presenti sul giunto da saldare, in modo da garantire un'ottima scorrevolezza della lega all'atto della saldatura.

Il disossidante è costituito dal 90% di un supporto emulsionante della serie Poliglicole, idrosolubile, e dal 10 % di una miscela di sostanze inorganiche a carattere ureico contenenti piccole percentuali di prodotti clorurati inorganici. Durante il processo di saldatura il flusso viene termicamente decomposto, liberando la sua parte attiva che risulta atossica nei confronti dell'operatore.

La percentuale del flusso presente nel filo è del 2,5% +/-0,2 ed è conforme alle normative **DIN EN 29454.1, 3.1.1.C, F-SW21**. Le leghe vengono prodotte in conformità alle norme **ISO 9453 : 2014 (E)**

IMPIEGHI

Il filo **DIXTRA GEL** viene utilizzato principalmente nei settori elettromeccanico -termosanitario- raccorderie di rame-biogiotterie- etc., per saldature su rame, ottone, bronzo e ferro. Nel settore elettronico può essere utilizzato come filo idrosolubile, ma in tal caso si raccomanda l'immediata rimozione dei residui dopo la saldatura.

TEMPERATURA DI UTILIZZO

Le leghe senza piombo hanno generalmente una temperatura di fusione superiore alla tradizionale lega 60/40 si consiglia di mantenere la punta del saldatore ad una temperatura variabile fra 400 – 450 °C. Al di sopra dei 400° le punte dei saldatori tendono ad ossidare se lasciate inattive. Si consiglia di ridurre la temperatura del termostato o di spegnere il saldatore se si prevedono lunghe pause di lavorazione.

LEGA	NORMA	RIF.	T.FUSIONE	PESO SP.G/cm ³
Sn100	IEC 61190-1-3	-	232	7,28
97Sn3Cu	ISO 9453: 2014 (E)	402	227-300	7,32
95Sn5Ag	ISO 9453: 2014(E)	704	221-240	7,39
96,5Sn3,5Ag	ISO 9453: 2014(E)	703	221	7,36
97Sn3Ag	ISO 9453: 2014(E)	702	221-224	7,36
99,3Sn0,7Cu	ISO 9453: 2014(E)	401	227	7,29
99Sn0,3Ag0,7 Cu	ISO 9453: 2014(E)	501	218-227	7,33
96,5Sn3Ag0,5 Cu	ISO 9453: 2014(E)	711	218	7,38
99SnCuNi	ISO 9453: 2014(E)	403	227	7,29