



# VARETAS PARA BRASAGEM HILCO

Varetas de soldadura a gás - não ferrosas - soldas a prata

Varetas para brasagem de prata-cobre-fósforo							
Tipo	Composição				Intervalo de fusão	Classificação	
	Ag	Cu	P	outras		AWS A5.8	ISO17672
<b>L-Ag 2 P</b>	2,0	91,8	6,2	-	645-825 °C	~BCuP-6	CuP 279
<b>L-Ag 5 P</b>	5,0	89,0	6,0	-	645-815 °C	BCuP-3	CuP 281 <sup>a</sup>
<b>L-Ag 15 P</b>	15,0	80,0	5,0	-	645-800 °C	BCuP-5	CuP 284

Varetas para brasagem a prata sem cádmio							
Tipo	Composição				Intervalo de fusão	Classificação	
	Ag	Cu	Zn	outras		AWS A5.8	ISO 17672
<b>L-Ag 20 Si</b> <sup>1</sup>	20,0	43,9	Bal.	Si: 0,1	690-810 °C	-	Ag 220
<b>L-Ag 30 Sn</b>	30,0	36,0	Bal.	Sn: 2,0	665-755 °C	-	Ag 130
<b>L-Ag 34 Sn</b> <sup>1</sup>	34,0	36,0	Bal.	Sn: 3,0	630-730 °C	~BAg-35	Ag 134
<b>L-Ag 45 Sn</b> <sup>1</sup>	45,0	27,0	Bal.	Sn: 3,0	640-660 °C	BAg-36	Ag 145
<b>L-Ag 55 Sn</b> <sup>1</sup>	55,0	21,0	Bal.	Sn: 3,0	630-660 °C	~BAg-7	Ag 155

Nota:

<sup>1</sup> estas varetas para brasagem a prata estão igualmente disponíveis como varetas revestidas com fluxo (FC)