

# TVRDÉ PÁJKY

ČS N	Pájka	Tvar <sup>1)</sup>	Teplota(°C)		Pevnost spoje Rm/T <sub>Ps</sub> (MPa)	Taví dlo <sup>2)</sup>	Použití
			tavení	praco vní			
055 664	B- Ag28CuZnMnNi -860/680	P, D	680 až 860	870	350/180 17246	FB 11- 31	Pájení nerezavějících ocelí, slinutých karbidů a ocelí s obsahem Mo a W pro zvýšenou pevnost za tepla
055 670	B-Ag45CuZn- 740/680	T,P ,D	680 až 740	750 až 790	330/120 17246	FB 11- 21	Pájení nerezavějících ocelí, stříbra, zlat a, mědi, niklu a jejich slitin. Zvláště vhodná pro tenkostěnné odlitky a pásové pily
055 682	B-Cu50ZnNi- 920/890	D, T	890 až 920	900 až 940	350/180	FB 11- 13	Pájení ocelí, litiny, mědi zejména s vyšším obsahem niklu a jeho slitin, slinutých karbidů na nástroje
055 684	B-Cu60ZnAg- 900/880	D, T	880 až 900	920 až 950	310/200 140/160 423006.1	FB 11- 31	Pájení spojů s velkou vodivostí(v elektrotechnice) ; pásové pily
055 690	B-AlSi12- 590/575	D, T	575 až 590		60 až 65	FB 21- 21	Pájení hliníku a jeho slitin (Al- Si, Al-Mg-Si, Al- Mn, Al-Mg- Mn, Al-Mg)

<sup>1)</sup>Vyráběné tvary: D - drát, L - lité tyče, P - pruhy, T - tvářené tyče

<sup>2)</sup> viz str. 370