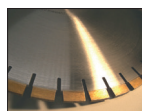


# Lutowanie węglików spiekanych



Luty przeznaczone do połączeń wykorzystywanych w procesie lutowania narzędzi diamentowych. Narzędzia te stosuje się przy obróbce drewna, kamienia, cementu, asfaltu itp. Poniżej znajduje się lista lutów jakie można zastosować łącząc węgliki spiekane ze stalą.



Nr katalogowy	Symbol	Skład (%)									Zakres temp. SOL-LIQ (°C)	Gęstość (g/cm³)	Wytrzymałość (kg/mm²)	Normy		
		Ag	Cu	Zn	Cd	Sn	Si	Ni	Mn	Inne				ISO 17672	EN 1044	AWS A5.8-04
<b>Luty srebrne</b>																
31 20 XXXXX	Ag20	20	44	36			X				690-810	8,7	43		AG 206	
31 45 XXXXX	Ag44	44	30	26							670-730	9,1	51	Ag204	AG 203	B Ag-15
31 55 XXXXX	Ag45Sn	45	27	25,5			2,5				640-660	9,2	43	Ag145	AG 104	B Ag-36
31 49 XXXXX	Ag49MnNi	49	16	23				4,5	7,5		625-705	8,9	55	Ag449	AG 502	B Ag-22
31 49 XXXXX	Ag49MnNi/1	49	27	21				0,5	2,5		670-690	8,9				
31 50 XXXXX	Ag50Ni	50	20	28				2			660-715	9	45	Ag450		B Ag-24
31 55 XXXXX	Ag55Sn	55	21	22			2				630-660	9,4	44	Ag155	AG 103	
31 56 XXXXX	Ag56InNi	56	27					2,5		In14,5	600-710				AG 403	

### Taśmy srebrne z przekładką miedzianą - TRIMETALE

31 49 XXXXX	Ag49MnNi/1 TR	49	27,5	20,5				0,5	2,5		670-690	9				
-------------	---------------	----	------	------	--	--	--	-----	-----	--	---------	---	--	--	--	--

### Topniki

39 03 XXXXX	MOST FLUX AG3	do wysokich temperatur													
39 02 XXXXX	MOST FLUX AG4	zastosowanie ogólne													
39 07 XXXXX	MOST FLUX AG7	zastosowanie ogólne, także do stali nierdzewnej													
39 08 XXXXX	MOST FLUX AG8	do stali nierdzewnej													
39 11 XXXXX	MOST FLUX AG11	zastosowanie ogólne, także do stali nierdzewnej- do wykorzystania z automatycznym podajnikiem topnika													
39 12 XXXXX	MOST FLUX AG12	do stali nierdzewnej- do wykorzystania z automatycznym podajnikiem topnika													
39 02 XXXXX	ANTIFLUX	Antiflux- działa podobnie jak płyny antyodpryskowe w procesie spawania													

Nr katalogowy	Symbol	Skład (%)									Zakres temp. SOL-LIQ (°C)	Gęstość (g/cm³)	Wytrzymałość (kg/mm²)	Normy		
		Ag	Cu	Zn	Cd	Sn	Si	Ni	Mn	Inne				ISO 17672	EN 1044	AWS A5.8-04

### Luty bez dodatku srebra

32 60 XXXXX	Cu60Zn	60	reszta			X					875-895	8,4	40	Cu470a	CU 301	
32 59 XXXXX	Cu59ZnSn	59	reszta		X	X					875-895	8,4	45	Cu470	CU 302	
32 59 XXXXX	Cu59ZnSnMn	59	reszta	1	X	X	X				870-890	8,4	45	Cu681	CU 306	
32 59 XXXXX	Cu59ZnAg	1	59	reszta	X	X		X			860-890	8,4	45			
32 59 XXXXX	Super Cuprox	1	59	reszta	X	X		X								
32 48 XXXXX	Cu48ZnNi10	48	reszta		X	10					890-920	8,7	54	Cu773	CU 305	RBCuZn-D
32 48 XXXXX	Cu48ZnNi9Ag	1	48	reszta		X	9				890-920	8,7	54			
32 53 XXXXX	Cu53ZnNi6	53	reszta		X	6					900-920		49			
32 97 XXXXX	Cu97Ni3B	97					3		B 0,03		1081-1101	8,9		Cu186	CU 105	
32 87 XXXXX	Cu87MnCo3	87						10	Co 3		980-1030	8,7				
32 85 XXXXX	Cu85MnNi3	85					3	12			960-990	8,8				
32 58 XXXXX	Cu58ZnMnCo2	57,5	38,5					2	Co 2		880-930	8,2				
32 59 XXXXX	Cu99,9	99,9									1083	8,9	22		CU 101	

### Topniki

39 02 XXXXX	FLUX BR1	lutowanie mosiądzem													
39 02 XXXXX	FLUX BR4	do wysokich temperatur													
39 02 XXXXX	FLUX BR5	do bardzo wysokich temperatur													

Nr katalogowy	Symbol	Skład (%)									Zakres temp. SOL-LIQ (°C)	Gęstość (g/cm³)	Wytrzymałość (kg/mm²)	Normy	
		Ni	Cr	Fe	Si	B	C	P	Mn	Cu				EN 1044	AWS A5.8-04

### Luty na bazie niklu do lutowania w próżni

35 55 XXXXX	Ni1	reszta	14	4,5	4,5	3,1	0,7				1021-1052				NI 101	BNI-1
35 51 XXXXX	Ni1a	reszta	14	4,5	4,5	3,1					977-1077				NI 1A1	BNI-1a
35 52 XXXXX	Ni2	reszta	7	3	4,1	3					971-999				NI 102	BNI-2