



บริษัทไทยเน้ วูจิน จำกัด 224/50-52 ถนน หลานหลวง แขวง คลองมหานาค เขต ป้อมปราบศัตรูพ่าย กรุงเทพฯ
Mobile: (092)514-1030 Line ID: thainair Tel: (02) 637-4522



คุณสมบัติ ลวดเชื่อมเงิน Harris 15%

รหัสสินค้า - STAY-SILV® 15

ลวดเชื่อมเงิน Harris 15%	ส่วนผสมทางเคมี %
เงิน (Silver)	14.5-15.5%
ฟอสฟอรัส (Phosphorus)	4.8-5.2%
ทองแดง (Copper)	ส่วนที่เหลือ
โลหะอื่นๆ	ไม่เกิน 0.15%

ลวดเชื่อมเงิน Harris 15%	ข้อมูลทางเทคนิค
จุดหลอมเหลว	802°C
อุณหภูมิของไฟ ขณะเป่าลวดเชื่อมเงิน Harris 15% เข้ากับชิ้นงาน	704-816°C
ค่าการนำไฟฟ้า (IACS%)	9.9
มาตรฐานที่ผ่านการรับรอง	ANSI / AWS A5.8, Class BCuP-5

คำแนะนำในการใช้งาน ลวดเชื่อมเงิน Harris 15%(STAY-SILV® 15)

ลวดเชื่อมเงิน Harris 15%(STAY-SILV® 15)ไม่ต้องใช้ฟลักซ์สำหรับการเชื่อมต่อทองแดงกับทองแดง ควรใช้ฟลักซ์ประสานสีขาว Stay-Silv® สำหรับเชื่อมทองเหลือง สามารถเชื่อมทองเหลืองที่มีค่าสังกะสีสูงได้อย่างรวดเร็ว เหมาะกับงานเครื่องทำความเย็น และรักษาอุณหภูมิความเย็นระหว่างรอยเชื่อม