

FICHA TÉCNICA DE PRODUTO

TRIMETAL



A LINCOLN ELECTRIC COMPANY

DESCRIÇÃO E APLICAÇÃO

Solda prata é uma liga metálica não ferrosa utilizada para união de metais pelo processo de brasagem.

Realizada a baixa temperatura, permite reduzir as deformações ocorridas nas partes unidas em função de aquecimento, bem como a mudança de suas propriedades metalúrgicas.

Utiliza metais de adição com intervalo de fusão compreendido entre temperaturas abaixo do ponto de fusão do material de base e acima de 450°C.

A liga TRIMETAL é composta de duas lâminas de 49% de prata e uma lâmina de cobre puro entre as outras duas, ela também é conhecida como lâmina sanduiche, é utilizada na fabricação de ferramentas de corte com segmentos diamantados. Essa lâmina de cobre entre as outras duas é responsável em absorver os impactos da ferramenta em uso e também é responsável por amortecer o resfriamento das partes aquecidas que tem diferentes coeficientes de dilatação e contração, evitando assim, que a junta trinque.

É imprescindível a utilização do Fluxo apropriado na peça para a realização da brasagem.

É empregada nos casos em que as forças agentes na junta são elevadas, e temperaturas de trabalho entre: -50°C e 200°C. Existem algumas ligas especiais que suportam temperaturas de trabalho acima de 200°C.

Diversos métodos de aquecimento podem ser empregados no processo de brasagem, como mais utilizados citamos: chama, indução e resistência elétrica. Essa liga não é indicada para brasagem em fornos devido a presença de zinco em sua composição.

Brasagens realizadas com solda prata proporcionam excelentes resistências mecânicas, umectação, fluidez e boa penetração, possibilitando o uso mesmo em locais de difícil acesso para solda.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA (% em peso)

Ag	Cu	Zn	Cd	Sn	Si	Ni	Mn	Co	Fe	Outros
48	26.5	17.8	-	-	-	0.3	2.0	-	-	-
50	28.5	23.2	-	-	-	0.7	3.0	-	-	-

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Temperatura de Trabalho °C	Intervalo de Fusão °C	Resistência à Tração Kgf/mm ²	Alongamento %	Dureza HB	NORMA AWS	NORMA ISO
670	670-690	20-30	35	-	Interna	

OBS.: Valores apenas de referência.

EMBALAGENS PADRÃO

Formato	Diâmetros (mm)	Tipo de Embalagem	Peso (kg)	Comprimento
Vareta	-	-	-	-
Vareta Revestida	-	-	-	-
Fio	-	-	-	-
Lâmina	0,30 – 0,40	Padrão Harris	0,5 – 1,0	-
Anéis	-	-	-	-

FICHA TÉCNICA DE PRODUTO

TRIMETAL



A LINCOLN ELECTRIC COMPANY

CÓDIGO DE DESCRIÇÃO

Os produtos apresentam em sua descrição seus detalhes, como seguem:

Os primeiros caracteres antes do hífen indicam a liga, as letras maiúsculas após o hífen indicam o formato como abaixo, seguido de suas dimensões.

Nome	Descrição
SS	Safety Silver
Varetas	VR – Vareta Revestida; VN – Vareta Nua
Lâminas	LM – Lâmina; LR – Lâmina Recozida
Fios	FI – Fio; FR – Fio Recozido
Anéis	AN – Anel; AA – Anel Aberto

FLUIDEZ

Liga Harris	Índice de Fluidez (Escala 1 – 10)
TRIMETAL	9,0

IMPORTANTE: SISTEMA DE VENTILAÇÃO E/OU EXAUSTÃO REQUERIDO

ANTES DE UTILIZAR ESTE PRODUTO, LEIA ATENTAMENTE SUA FICHA DE SEGURANÇA - FISPQ

RESULTADOS DOS TESTES

Os resultados de testes de propriedades são obtidos através de procedimentos de brasagem e testes padrões e não devem ser assumidos como a expectativa de resultados particulares. Os resultados variam em função de diversos fatores, incluindo, mas não se limitando, procedimento de brasagem, composição e temperatura dos materiais de base, perfil da junta e método de fabricação. Os resultados devem ser cuidadosamente confirmados através da qualificação de procedimentos de brasagem e brasadores.

THE HARRIS PRODUCTS GROUP

A LINCOLN ELECTRIC COMPANY

Rua Rosa Kasinski, 525 – Capuava – Mauá – SP - 09380-128
+55 11 4993-8111 • Central Técnica: +55 11 97677-9588 / 9267
www.harrisproductsgroup.com • vendas@harris-brastak.com.br