

FICHA TÉCNICA DE PRODUTO

SS49M – Solda Prata



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 SS49M é composta de 49% de prata, cobre, zinco, manganês e níquel o que possibilita a obtenção de juntas lisas e com baixo nível de porosidade, podendo unir entre si a maioria dos metais ferrosos e não ferrosos, com exceção do magnésio e dos metais com baixa temperatura de fusão, como zinco e etc, além disto, a presença do manganês e do níquel permitem uma excelente resistência mecânica na brasagem de segmentos diamantados em metal duro, possui ótima fluidez e baixa temperatura de brasagem. Esta liga é a melhor opção técnica para a brasagem de segmentos de metal duro pois oferece uma excelente resistência mecânica.

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	15	21	-	-	0.05	4.0	7.0	-	-	-
50	17	25	-	-	0.15	5.0	8.0	-	-	-

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Temperatura de Trabalho °C	Intervalo de Fusão °C	Resistência à Tração Kgf/mm ²	Alongamento %	Dureza HB	NORMA AWS	NORMA ISO
700	680-699	25-35	6	105	A5.8M/19 BAg-22	

OBS.: Valores apenas de referência.

EMBALAGENS PADRÃO

Formato	Diâmetros (mm)	Tipo de Embalagem	Peso (kg)	Comprimento
Vareta	1,50 – 2,00	Caixa de papelão	1 a 5	500
Vareta Revestida	-	-	-	-
Fio	-	-	-	-
Lâmina	0,20 – 0,40	Padrão Harris	1	-
Anéis	-	-	-	-

FICHA TÉCNICA DE PRODUTO

SS49M – Solda Prata



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)
Safety-Silv® 49M	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