

SCHEDA TECNICA

filo animato FELDER lead free RA

Codice Prodotto	RA95	RA99A	RA99
<i>Composizione della lega (%) DIN EN ISO 9453:2014</i>	Sn95.5 Ag3.8 Cu0.7	Sn99 Ag0.3 Cu0.7	Sn99.3 Cu0.7
<i>Tipo di saldatura</i>	Brasatura dolce		
<i>Temperatura di fusione</i>	217... 220 °C	217... 227 °C	230... 240 °C
<i>Temperatura di lavoro</i>	340... 385 °C (raccomandata)		
<i>Contenuto di flussante (%)</i>	2.2 ± 0.2		
<i>Tipo di flussante</i>	ROM1 (ANSI/J-STD-004) F-SW-26 (DIN 8511) 1.1.2.B (DIN EN 29454.1)		
<i>Nr. canali di flusso</i>	Tre anime		
<i>Contenuto alogenuri (%)</i>	1.0		
<i>Forma</i>	Filo		
<i>Diametri disponibili (mm.) *</i>	0,50 • 0,75 • 1,00 • 1,50		
<i>Confezione</i>	Bobina		
<i>Massa bobina (Kg.) *</i>	0,50		

(*) Altri diametri e massa bobina di filo specifici, possono essere disponibili su richiesta.

- Il filo animato RA permette l'applicazione simultanea di lega e di flussante sul punto di saldatura.
- Il filo animato RA è consigliato principalmente per saldature manuali nel campo dell'elettrotecnica, ma potrebbe anche essere utilizzato nei processi di riparazione e ripresa di componenti su schede elettroniche.
- I fondenti del filo animato RA si caratterizzano per l'elevata termo-stabilità e non producono spruzzi durante la fusione, assicurando una buona velocità di scorrimento.
- I residui di flussante non provocano corrosione. Se utilizzato nel processo di saldatura elettronica, comunque, si raccomanda la rimozione di eventuali residui con solventi standard a base alcalina.
- In fase di estrusione del filo animato, potrebbe verificarsi l'introduzione di una bolla d'aria che causi una totale assenza di flussante e, nel prodotto finale, vada ad interessare alcuni metri di filo. In questo caso scartare i tratti difettati e continuare il processo di saldatura.

[REV.251123]