



FOSFORKOPER ZILVERSOLDEREN

type	nominale samenstelling in gewichtsprocenten				smelt-bereik °C	werk-temp °C	trek-sterkte ¹ N/mm ²	rek %	elektr. geleid-baar-heid MS/m	soort. massa g/cm ³	normen		toepassingen, eigenschappen
	Ag	Cu	P	Sn							DIN EN 1044	BS1845 ANSI/AWS A5.8	
Agop 18	18	75	7	-	643	650	250	15		8,4	CP 101		Koper aan koper zonder vloeimiddel. Niet te gebruiken bij zwavelhoudende milieus. Niet te gebruiken bij Fe- en Ni- legeringen Wanneer soldeer legering aan hogere mechanische worden blootgesteld, is het aan te bevelen een hoger zilvergehalte te kiezen.
Agop15/F155	15	80	5	-	650-800	710	250	15	7	8,4	CP 102	CP1	
Agop 5/F56	5	89	6	-	650-810	710	250	8	5,0	8,2	CP 104	CP4	
Agop 2/F26	2	91,8	6,2	-	650-810	710	250	5	4,0	8,1	CP 105	CP2	
Agop 08	-	92	8	-	710-750	720	250	4	4,0	8	CP 205		Als bovenstaande soldeertypen, doch vrij van zilver. Vinden veel toepassingen in de koperverwerkende industrie.
Agop 07	-	93	7	-	710-820	730	250	5	4,0	8,1	CP 202	B-CuP-2	
Agop 06	-	94	6	-	710-880	760	250	5	4,0	8,1	CP 203		

Deze fosforhoudende solderen kunnen op koper worden verwerkt zonder vloeimiddel. Met vloeimiddel ook te gebruiken voor koperlegeringen, zoals messing en brons. Deze fosforhoudende solderen zijn niet geschikt voor ijzer- en nikkellegeringen.