

SOPORGREEN 70 T

TECHNICAL DATA SHEET | FICHE TECHNIQUE | FICHA TÉCNICA | DATENBLATT

Rev.: 27.01.2015 | Layout: 07.10.2026 | Page 1 of 1

SILVER BRAZING ALLOY | ALLIAGE DE BRASAGE À L'ARGENT | LIGA DE BRASAGEM DE PRATA | ALEACIÓN PARA SOLDADURA FUERTE DE PLATA | SILBERHARTLOT

STANDARDS / NORMES / NORMAS / NORMEN

ISO 17672: AG 270
AWS A5.8M/A5.8: BAg-10

CHEMICAL COMPOSITION / COMPOSITION / COMPOSIÇÃO / COMPOSICIÓN / ZUSAMMENSETZUNG

Ag	Cu	Zn
70,0	20,0	10,0

PHYSICAL & MECHANICAL / PHYSIQUES & MÉCANIQUES / FÍSICAS & MECÂNICAS / PHYSIKALISCH & MECHANISCH

Melting / Fusion / Fusão / Fusión / Schmelzen	690 - 740	°C
Working temp. / Temp. travail / Temp. trabalho / Temp. trabajo / Arbeitstemp.	740	°C
Tensile strength / Résistance / Resistência / Resistencia / Zugfestigkeit	204	N/mm ²
Elongation / Allongement / Alongamento / Alargamiento / Dehnung	10	%
Density / Densité / Densidade / Densidad / Dichte	9,8	g/cm ³

ENGLISH

PRODUCT INFORMATION

APPLICATIONS: SoporGreen 70 T is commonly used in jewellery applications especially as it requires a silvery-white color and good corrosion resistance.
PARTICULAR CHARACTERISTICS: This alloy is widely used for sequential brazing. Because of its zinc content, this alloy can be used to join iron and nickel alloys. SoporGreen 70 T is an alloy with a tendency to liquefy when heated slowly through its melting range.
DELIVERY FORMS: Rods Ø 1mm, 1.5mm, 2mm, 3mm x 500mm and wire. Other delivery forms upon request. FLUXES: Série Sopor Bronze. HEAT SOURCES: Oxy-acetylene torch, oven, high frequency induction.

FRANÇAIS

INFORMATIONS PRODUIT

APPLICATIONS: SoporGreen 70 T est couramment utilisé en bijouterie, notamment lorsqu'une couleur blanc argenté et une bonne résistance à la corrosion sont requises.
CARACTÉRISTIQUES PARTICULIÈRES: Cet alliage est largement utilisé pour le brasage séquentiel. Grâce à sa teneur en zinc, il peut assembler des alliages de fer et de nickel. SoporGreen 70 T présente une tendance à la liquation lorsqu'il est chauffé lentement dans sa plage de fusion.
FORMES DE LIVRAISON: Baguettes Ø 1 mm, 1,5 mm, 2 mm et 3 mm x 500 mm et fil. Autres formes de livraison sur demande. FLUX: Série Sopor Bronze. SOURCES DE CHALEUR: Chalumeau oxyacétylénique, four et induction haute fréquence.

PORTUGUÊS

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

APLICAÇÕES: SoporGreen 70 T é normalmente utilizada em aplicações de joalheria, especialmente quando é necessária uma cor branco-prateada e boa resistência à corrosão.
CARACTERÍSTICAS PARTICULARES: Esta aleação se utiliza amplamente para soldadura forte sequencial. Devido ao teor de zinco, pode ser utilizada na união de ligas de ferro e níquel. SoporGreen 70 T apresenta tendência à liquação quando aquecida lentamente através do intervalo de fusão.
FORMAS DE FORNECIMENTO: Varetas Ø 1 mm, 1,5 mm, 2 mm e 3 mm x 500 mm e fio. FLUXOS: Série Sopor Bronze. FONTES DE CALOR: Maçarico oxiacetilénico, forno e indução de alta frequência. Outras formas de fornecimento sob consulta.

ESPAÑOL

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

APLICACIONES: SoporGreen 70 T se utiliza habitualmente en aplicaciones de joyería, especialmente cuando se requiere un color blanco plateado y buena resistencia a la corrosión.
CARACTERÍSTICAS PARTICULARES: Esta aleación se utiliza ampliamente para soldadura fuerte secuencial. Gracias a su contenido de zinc, puede unir aleaciones de hierro y níquel. SoporGreen 70 T presenta tendencia a la licuación cuando se calienta lentamente a través de su intervalo de fusión.
FORMAS DE SUMINISTRO: Varillas Ø 1 mm, 1,5 mm, 2 mm y 3 mm x 500 mm y alambre. FUNDENTES: Serie Sopor Bronze. FUENTES DE CALOR: Soplete oxiacetilénico, horno e inducción de alta frecuencia. Otras formas de suministro bajo pedido.

DEUTSCH

PRODUKTINFORMATIONEN

ANWENDUNGEN: SoporGreen 70 T wird häufig in Schmuckanwendungen eingesetzt, insbesondere wenn eine silberweiße Farbe und gute Korrosionsbeständigkeit gefordert sind.
BESONDERE EIGENSCHAFTEN: Die Legierung wird häufig für sequenzielles Hartlöten verwendet. Aufgrund des Zinkgehalts kann sie Eisen- und Nickellegierungen fügen. Bei langsamer Erwärmung durch den Schmelzbereich besteht eine Neigung zur Liquation.
LIEFERFORMEN: Stäbe Ø 1 mm, 1,5 mm, 2 mm und 3 mm x 500 mm sowie Draht. Weitere Lieferformen auf Anfrage. FLUSSMITTEL: Serie Sopor Bronze. WÄRMEQUELLEN: Oxy-Acetylen-Brenner, Ofen und Hochfrequenzinduktion.



SOPORMETAL BRAZING TECHNOLOGY - BY INDUCAST

Technical data subject to the latest controlled revision.