


FICHE TECHNIQUE N° 514

Specifications:

Alliage	Temperature de Travail (°C)	ATG 	NF EN ISO 17672 (2016)	NF EN ISO 3677 (2016)
Ag-Cu-Zn-Sn	690	N°1614	Ag134Si	B-Cu36AgZnSn (Si)-630/730

Caractéristiques:

BRAZARGENT 34 GAZ est un alliage quaternaire, sans Cadmium. L'alliage, associé au flux **AGFLUX**, est certifié sous le repère d'enregistrement **ATG N°1614** selon les spécifications **ATG B.524-3 (2020)**. Sa teneur en Argent (34%) et en Etain lui procure une bonne fluidité et des bonnes propriétés de brasage quelle que soit la source de chaleur utilisée. L'Etain permet notamment d'abaisser le point de fusion et d'augmenter les propriétés de mouillabilité. Possède également de bonnes propriétés mécaniques et une bonne résistance à la corrosion. Alliage recommandé pour le brasage délicat d'assemblages homogènes ou hétérogènes présentant des jeux faibles à moyens. Parfait compromis Technico-économique.

Applications :

BRAZARGENT 34 GAZ S'utilise pour le brasage des Aciers, Cuivre, et alliage de Cuivre, Laiton, Inox, Nickel, ...

Applications : Installations gaz combustibles, industrie froid/Chaud (HVAC), ventilation, automobiles, industrie électrique,

Composition Chimique (%):

Ag	Cu	Zn	Sn	Si (*)	Al	Bi	Cd	P	Pb	Max. impuretés
34.0	36.0	27.5	2.5	0.05-0.15	<0.001	<0.030	<0.010	<0.008	<0.025	<0.15

Si (*) selon Spec ATG B.524-3 (2020) : 0.05%<Si<0.15% au lieu ISO 17672 : max 0.05%





Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité (g/cm ³)	Elongation (%)	Résistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Argent	630	730	8.90	20	500	14.50	6.90

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de base, la géométrie du joint et les interactions possibles entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Diamètre (mm)	Type				 OXYACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	Fil	Préforme				
1.5, 1.6, et 2.0 (**)	√	-	√	√	√	√	√	√

(**) Fil de diamètre 1.5, 1.6 ou 2.0 mm, livrés en couronnes ou bobines. Baguettes de diamètre 2.00 mm.

Préformes, Fil, et autres dimensions possibles sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Conformité :

Conformité du couple **BRAZARGENT 34 GAZ / AGFLUX** suivant spécification ATG B.524-3 (2020)

FICHE TECHNIQUE 155

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672 (2016-11)	AWS A5-8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Ag-Cu-Zn-(Si)	860	Ag 205	-	L-Ag5	B-Cu55ZnAg(Si)-820/870	

Caractéristiques:

BRAZARGENT 1505 est un alliage Ternaire, sans Cadmium utilisé en brasage. Sa teneur en Argent (5%) permet d'abaisser la température de liquidus à 870°C. Alliage relativement visqueux, utilisé notamment sur des assemblages présentant des jeux important (0.2 mm) ou pour obtenir des cordons de brasures chargés.

BRAZARGENT 1505 Alliage disponible en baguettes nue (à utiliser avec notre flux : **POLYFLUX** ou **BORINOX**), ou en baguettes enrobées.

Applications:

BRAZARGENT 1505 s'utilise pour le brasage des Aciers et métaux Ferreux, S'utilise aussi sur Cuivre et alliage de Cuivre.

Ne pas utiliser sur les alliages contenant du Magnésium ou de l'aluminium.

Application : industrie froid/Chaud (HVAC), ventilation, Climatisation, outillages carbures, outils aciers,....

BRAZARGENT 1505 peut être utilisé sur la plage de température (-200°C => + 200°C) sans perte de résistance.

Composition Chimique (%):

Ag	Cu	Zn	Si	Al	Bi	Cd	P	Pb	Max. impuretés
5.0	54.5	40.15	0.2	<0.001	<0.03	<0.01	<0.008	<0.025	<0.15





Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Silver jaune	820	870	8.4	15%	380	-	-

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Dimension Ø (mm) x 500	Type						 OXY/ACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	TBW	Bobine	Anneaux					
Ø 1.5 à 3	√	√	X	√	√	Nu	√	√	X	√
						Enrobé	√	X	X	√

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A5-8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Ag-Cu-Zn-Si	820	Ag 212		-	B-Cu48ZnAg(Si)-800/830	-

Caractéristiques:

BRAZARGENT 1512Si est un alliage Ternaire, sans Cadmium utilisé en brasage. Sa teneur en Argent (12%) permet d'abaisser la température de liquidus à 830°C. Alliage relativement visqueux, utilisé notamment sur des assemblages présentant des jeux moyens à importants (0.075 à 0.2 mm) ou pour obtenir des cordons de brasures chargés.

BRAZARGENT 1512Si Alliage disponible en baguettes nue (à utiliser avec notre flux : **POLYFLUX** ou **BORINOX**), ou en baguettes enrobées.

Applications:

BRAZARGENT 1512Si s'utilise pour le brasage des Aciers et métaux Ferreux, S'utilise aussi sur Cuivre et alliage de Cuivre. Ne pas utiliser sur les alliages contenant du Magnésium ou de l'aluminium.

Application : industrie froid/Chaud (HVAC), ventilation, Climatisation, outillages,

BRAZARGENT 1512Si peut être utilisé sur la plage de température (-200°C => + 200°C) sans perte de résistance.

Composition Chimique (%):

Ag	Cu	Zn	Si	Al	Bi	Cd	P	Pb	Max. impuretés
12.0	48.0	39.7	0.20	<0.001	<0.03	<0.01	<0.008	<0.025	<0.15





Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Silver	800	830	8.4	17 %	390	-	-

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Dimension Ø x 500 mm	Type						 OXY/ACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	TBW	Bobine	Anneaux					
Ø 1.5 à 3	√	√	X	√	√	√	√	√	√	
						√	X	√	X	

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672 (2016-11)	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Ag-Cu-Zn-(Si)	810	Ag 220	~L-Ag-20		

Caractéristiques:

BRAZARGENT 1520SI est un alliage Ternaire, sans Cadmium utilisé en brasage. Sa teneur en Argent (20%) permet d'abaisser la température de liquidus à 810°C. Bonne Fluidité, alliage utilisé notamment sur des assemblages présentant des jeux importants (0.2 mm) ou pour obtenir des cordons de brasures chargés.

BRAZARGENT 1520SI Alliage disponible en baguettes nue (à utiliser avec notre flux : **BORINOX** ou **POLYFLUX**), en baguettes enrobées (**BORINOX** ou **POLYFLUX**).

Applications:

BRAZARGENT 1520SI s'utilise pour le brasage des Aciers et métaux Ferreux, S'utilise aussi sur Cuivre et alliage de Cuivre, Laiton, Inox, Nickel et alliage de Nickel,...

Application : industrie froid/Chaud (HVAC), ventilation, Climatisation,....

BRAZARGENT 1520SI peut être utilisé sur la plage de température (-200°C => + 200°C) sans perte de résistance.

Composition Chimique (%):

Ag	Cu	Zn	Si	Al	Bi	Cd	Sn	Pb	Max. impuretés
20.0	44.0	35.7	0.2	<0.001	<0.03	<0.01	<0.025	<0.025	<0.15





Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Silver jaune	690	810	8.4	20 %	400	23.5	7.35

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Dimension Ø x 500 (mm)	Type						 OXY/ACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	TBW	Bobine	Anneaux					
Ø 1.5 à 3.0	√	√	X	X	√	√	√	X	√	
						√	√	X	√	

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672 (2016-11)	AWS A5-8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Ag-Cu-Zn	740	Ag 235Si	BAg-35	-	B-Ag35CuZn(Si)-685/755	-

Caractéristiques:

BRAZARGENT 1535 est un alliage Ternaire, sans Cadmium utilisé en brasage. Sa haute teneur en Argent (35%) permet d'abaisser la température de liquidus à 755°C. Alliage possédant une Fluidité standard, utilisé notamment sur des assemblages présentant des jeux moyen à importants (0.075 -0.2 mm).

BRAZARGENT 1535 Alliage disponible en baguettes nue (à utiliser avec notre flux : **AGFlux** ou **Flux HP**), ou en baguettes enrobées.

Applications:

BRAZARGENT 1535 s'utilise pour le brasage des Aciers et métaux Ferreux, S'utilise aussi sur Cuivre et alliage de Cuivre.

Ne pas utiliser sur les alliages contenant du Magnésium ou de l'aluminium.

Application : industrie froid/Chaud (HVAC), ventilation, Climatisation, outillages carbures, outils aciers,....

BRAZARGENT 1535 peut être utilisé sur la plage de température (-200°C => + 200°C) sans perte de résistance.

Composition Chimique (%):

Ag	Cu	Zn	Si	Al	Bi	Cd	P	Pb	Max. impuretés
35.0	31.9	33.0	0.1	<0.001	<0.03	<0.01	<0.008	<0.025	<0.15

Propriétés physiques :





Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Silver jaune	685	755	9.0	22 %	420	19.75	-

Ag 235Si*: Une faible quantité de Silicium est ajoutée lors de la fusion de l'alliage afin de dégazer l'alliage, d'augmenter sa stabilité, et d'éviter les phénomènes de pétélements lors du brasage.

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Dimension Ø x 500 (mm)	Type						 OXYACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	TBW	Bobine	Anneaux					
Ø 1.5 à 3.0	√	√	X	X	√	Nu	√	√	X	√
						Enrobé	√	X	X	√

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672 (2016-11)	AWS A5-8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Ag-Cu-Zn	730	Ag 244Si	-	L-Ag 44	B-Ag44CuZn(Si)-675/735	

Caractéristiques:

BRAZARGENT 1544 est un alliage Ternaire, sans Cadmium utilisé en brasage. Sa haute teneur en Argent (44%) permet d'abaisser la température de liquidus à 735°C. Alliage possédant une bonne Fluidité, utilisé notamment sur des assemblages présentant des jeux moyen (0.075 -0.2 mm). Propriété mécanique supérieur au BRAZARGENT 1520SI.

BRAZARGENT 1544 Alliage disponible en baguettes nue (à utiliser avec notre flux : **AgFlux** ou **Flux HP**), ou en baguettes enrobées.

Applications:

BRAZARGENT 1544 s'utilise pour le brasage des Aciers et métaux Ferreux, S'utilise aussi sur Cuivre et alliage de Cuivre.

Ne pas utiliser sur les alliages contenant du Magnésium ou de l'aluminium.

Application : industrie froid/Chaud (HVAC), ventilation, Climatisation, outillages carbures, outils aciers,....

BRAZARGENT 1544 peut être utilisé sur la plage de température (-200°C => + 200°C) sans perte de résistance.

Composition Chimique (%):

Ag	Cu	Zn	Si	Al	Bi	Cd	P	Pb	Max. impuretés
44.0	30.0	25.9	0.1	<0.001	<0.03	<0.01	<0.008	<0.025	<0.15

Propriétés physiques :





Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Silver jaune	675	735	8.9	25 %	400	18.90	-

Ag 244Si*: Une faible quantité de Silicium est ajoutée lors de la fusion de l'alliage afin de dégazer l'alliage, d'augmenter sa stabilité, et d'éviter les phénomènes de pétélements lors du brasage

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Dimension Ø x 500 (mm)	Type						 OXYACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	TBW	Bobine	Anneaux					
Ø 1.5 à 3.0	√	√	X	X	√	√	√	X	√	
						√	X	X	√	

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672 (2016-11)	AWS A-5.8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Ag-Cu-Zn-Mn-Ni	700	Ag 449Si	B-Ag-22	-	B-Ag49ZnCuMnNi(Si)-680/705	

Caractéristiques:

BRAZARGENT 3049+ est un alliage, sans Cadmium, utilisé en brasage. Sa haute teneur en Argent (49%) et ses éléments d'addition Ni & Mn lui procure une excellente fluidité et mouillabilité adapté au brasage des carbures de tungstènes. Permet également de s'accommoder des tensions générés durant les phases de refroidissement (expansion thermique). Possède également de bonnes propriétés mécaniques et une bonne résistance à la corrosion.

BRAZARGENT 3049+ Alliage disponible en baguettes nue (à utiliser avec notre flux : **AGFLUX** ou **Flux HP**), ou en baguettes enrobées.

Applications:

BRAZARGENT 3049+ s'utilise spécifiquement pour le brasage des outils en carbure de Tungstène sur des supports acier ou inox.

BRAZARGENT 3049+ peut être utilisé sur la plage de température (-200°C => +200°C) sans perte de résistance.

Composition Chimique (%):

Ag	Cu	Zn	Mn	Ni	Al	Bi	Cd	Si	Pb	P	Max. impuretés
49.0	16.0	23.0	7.5	4.4	<0.001	<0.03	<0.01	0.10	<0.025	<0.008	<0.30

Propriétés physiques :





Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Silver jaune	680	705	8.9	-	500	5.70	30.20

Ag 449Si*: Une faible quantité de Silicium est ajoutée lors de la fusion de l'alliage afin de dégazer l'alliage, d'augmenter sa stabilité, et d'éviter les phénomènes de pétélements lors du brasage.

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Dimension Ø x 500 mm	Type						 OXY/ACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	TBW	Bobine	Anneaux					
Ø 1.5 à 3.0	√	√	X	X	√	√	√	√	√	
						√	X	√	√	

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

FICHE TECHNIQUE 351A

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672 (2016-11)	AWS A5.8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Ag-Cu-Zn-Ni	695	Ag 450Si	BAG-24		B-Ag50CuZnNi(Si)-660/705	4788

Caractéristiques:

BRAZARGENT 3050 est un alliage quaternaire, sans Cadmium, très largement utilisé en brasage. Sa teneur en Argent (50%) et en Nickel lui procure une bonne fluidité et des bonnes propriétés de mouillage sur les matériaux difficile à braser tel que les carbures de Tungstène, ou alliage contenant du molybdène, Tantale et chrome. Sa teneur en Argent et en Nickel permettent d'abaisser sa température de travail et de minimiser les phénomènes d'oxydation durant le brasage des inox. Possède également de bonnes propriétés mécaniques et une bonne résistance à la corrosion.

Alliage disponible en baguettes nue (à utiliser avec notre flux : **AGFLUX ou Flux HP**, en baguettes enrobées (**AGFLUX ou Flux HP**), ainsi qu'en version **TBW** (Tubular Brazing Wire). Cette dernière technologie (flux à l'intérieur) offre une grande efficacité d'application et un contrôle total du ratio métal/Flux (12%+/-2).

Applications:

BRAZARGENT 3050 s'utilise pour le brasage des Aciers, Cuivre et alliage de Cuivre, Laiton, Inox (série 300), Nickel et alliage de Nickel. Peut également être utilisé pour le brasage des carbures de tungstène.

Application : Outillages, ventilation, automobiles, électroménager, alimentaire, industrie électrique, médical,

BRAZARGENT 3050 peut être utilisé sur la plage de température (-200°C => +200°C) sans perte de résistance.

Composition Chimique (%):

Ag	Cu	Zn	Ni	Si*	Al	Bi	P	Pb	Max. impuretés
50.0	20.0	28.0	1.9	0.1	<0.001	<0.03	<0.008	<0.025	<0.15

Propriétés physiques :





Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Silver jaune	660	705	9.0	20 %	540	15.10	11.80

Ag 450Si *: Une faible quantité de Silicium est ajoutée lors de la fusion de l'alliage afin de dégazer l'alliage, d'augmenter sa stabilité, et d'éviter les phénomènes de pétélements lors du brasage.

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :


Dimension Ø x 500 mm	Type					 OXY/ACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	TBW	Bobine	Anneaux				
Ø 1.5 to 3.0	√	√	√	√	√	√	√	√	√
						Enrobé	√	X	√
Ø 1.0 to 3.0	X	X	√			√	√	√	√

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

FICHE TECHNIQUE 250B

Specifications:

Alliage	Temperature de Travail (°C)	NF EN ISO 17672	ATG 	ISO 3677	DIN 8513	AMS
Ag-Cu-Zn-Sn	690	~Ag140*	N°1598	B-Ag40CuZnSn-650/710	-	-

Caractéristiques:

BRAZARGENT 5000 est un alliage quaternaire, sans Cadmium, certifié en couple avec le flux AGFLUX sous le repère d'enregistrement A.T.G. N° 1598 et largement utilisé en brasage. Sa teneur en Argent (40%) et en Etain lui procure une bonne fluidité et des bonnes propriétés de brasage quel que soit la source de chaleur utilisée. L'Etain permet notamment d'abaisser le point de fusion, d'augmenter les propriétés de mouillabilité et de posséder une bonne capillarité. Possède également de bonnes propriétés mécaniques et une bonne résistance à la corrosion. Alliage recommandé pour le brasage délicat d'assemblages homogènes ou hétérogènes présentant des jeux faibles à moyens. Parfait compromis Technico-économique.

Applications:

BRAZARGENT 5000 est à utiliser en couple avec notre flux **AGFLUX (A.T.G. N°1598)**. S'utilise pour le brasage des Aciers, Cuivre, et alliage de Cuivre, Laiton, Inox, Nickel,...

Applications : Installations gaz combustibles, industrie froid/Chaud (HVAC), ventilation, automobiles, industrie électrique,....

BRAZARGENT 5000 peut être utilisé sur la plage de température (-200°C => +200°C) sans perte de résistance.

Composition Chimique (%):

Ag	Cu	Zn	Sn	Si (*)	Max. impuretés
40.0	30.0	27.9	1.9	0.05-0.15	<0.15

Si (*) selon Spec ATG B. 524-3: 0.05%<Si<0.15% au lieu ISO 17672 : max 0,05%





Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité (g/cm ³)	Elongation (%)	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Argent	650	710	9.1	17%	500	-	-

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de base, la géométrie du joint et les interactions possibles entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Diamètre (mm)	Type				 OXYACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	TBW	Préforme				
1.60, 2.00 (**)	√	X	X	√	√	√	√	

(**) Dia 1,60 mm pour le fil, Dia 2,00 mm pour les baguettes

Préformes et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Conformité:

Conformité du couple **BRAZARGENT 5000 – AGFLUX** suivant spécification ATG B.524

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A-5.8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Ag-Cu-Zn-Sn	750	-	-	-	B Cu47ZnAgSn-720/790	

Caractéristiques:

BRAZARGENT 5018 est un alliage Quaternaire, sans Cadmium utilisé en brasage. Sa teneur en Argent (18%) permet d'abaisser la température de liquidus à 790°C. Alliage de faible fluidité adapté au brasage de jeux important ou pour obtenir des cordons de brasures chargés. Bonne propriété mécanique et protection vis à vis de la corrosion.

BRAZARGENT 5018 Alliage disponible en baguettes nue (à utiliser avec notre flux : **AGFLUX** ou **Flux HP**), ou en baguettes enrobées (**AGFLUX** ou **Flux HP**).

Applications:

BRAZARGENT 5018 s'utilise pour le brasage des Aciers et métaux Ferreux, S'utilise aussi sur Cuivre et alliage de Cuivre, Laiton, Inox, Nickel et alliage de Nickel,...

Application : industrie froid/Chaud (HVAC), ventilation, Climatisation, outillages, automobile, transport, industrie électrique,....

BRAZARGENT 5018 peut être utilisé sur la plage de température (-200°C => + 200°C) sans perte de résistance.

Composition Chimique (%):

Ag	Cu	Zn	Sn	Al	Bi	Cd	Si	Pb	P	Max. impuretés
18.0	47.0	33.0	1.8	<0.001	<0.03	<0.01	0.10	<0.025	<0.008	<0.15





Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Silver jaune	720	790	8.4	15%	450	-	-

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Dimension Ø x 500 (mm)	Type						 OXY/ACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	TBW	Bobine	Anneaux					
Ø 1.5 à 3.0	√	√	X	X	√	√	√	X	√	
						√	√	X	√	

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672 (2016-11)	AWS A-5.8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Ag-Cu-Zn-Sn	750	Ag 125Si	BAg-37	-	B-Cu40ZnAgSn(Si)-680/760	

Caractéristiques:

BRAZARGENT 5025 est un alliage Quaternaire, sans Cadmium utilisé en brasage. Sa teneur en Argent (25%) permet d'abaisser la température de liquidus à 760°C. Alliage de fluidité réduite adapté au brasage de jeux moyen à important ou pour obtenir des cordons de brasures chargés. Bonne propriété mécanique et protection vis à vis de la corrosion.

BRAZARGENT 5025 Alliage disponible en baguettes nue (à utiliser avec notre flux : **AGFLUX** ou **Flux HP**), ou en baguettes enrobées (**AGFLUX** ou **Flux HP**).

Applications:

BRAZARGENT 5025 s'utilise pour le brasage des Aciers et métaux Ferreux, S'utilise aussi sur Cuivre et alliage de Cuivre, Laiton, Inox, Nickel et alliage de Nickel,...

Application : industrie froid/Chaud (HVAC), ventilation, Climatisation, outillages, automobile, transport, industrie électrique,....

BRAZARGENT 5025 peut être utilisé sur la plage de température (-200°C => + 200°C) sans perte de résistance.

Composition Chimique (%):

Ag	Cu	Zn	Sn	Al	Bi	Cd	Si	Pb	P	Max. impuretés
25.0	40.0	33.0	1.8	<0.001	<0.03	<0.01	0.10	<0.025	<0.008	<0.15

Propriétés physiques :





Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Silver jaune	680	760	8.5	18%	510	19.35	9.05

~Ag 125 *: Une faible quantité de Silicium est ajoutée lors de la fusion de l'alliage afin de dégazer l'alliage, d'augmenter sa stabilité, et d'éviter les phénomènes de pétélements lors du brasage

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Dimension Ø x 500 (mm)	Type						 OXYACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	TBW	Bobine	Anneaux					
Ø 1.5 à 3.0	√	√	X	X	√	√	√	X	√	
						√	√	X	√	

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672 (2016-11)	AWS A-5.8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Ag-Cu-Zn-Sn	740	Ag 130Si	-	-	B-Cu36ZnAgSn(Si)-665/755	

Caractéristiques:

BRAZARGENT 5030 est un alliage quaternaire, sans Cadmium, largement utilisé en brasage. Sa teneur en Argent (30%) et en Etain lui procure une bonne fluidité et des bonnes propriétés de brasage quel que soit la source de chaleur utilisée. L'Etain permet notamment d'abaisser le point de fusion et d'augmenter les propriétés de mouillabilité. Possède également de bonnes propriétés mécaniques et une bonne résistance à la corrosion.

BRAZARGENT 5030 Alliage disponible en baguettes nue (à utiliser avec notre flux : **AGFLUX**), en baguettes enrobées (**AGFLUX** ou **Flux HP**) ainsi qu'en version **TBW** (Tubular Brazing Wire). Cette dernière technologie (flux à l'intérieur) offre une grande efficacité d'application et un contrôle total du ratio métal/Flux (12%+/-2).

Applications:

BRAZARGENT 5030 s'utilise pour le brasage des Aciers et métaux Ferreux, S'utilise aussi sur Cuivre et alliage de Cuivre, Laiton, Inox, Nickel et alliage de Nickel,...

Application : industrie froid/Chaud (HVAC), ventilation, Climatisation, outillages, automobile, transport, industrie électrique,....

BRAZARGENT 5030 peut être utilisé sur la plage de température (-200°C => + 200°C) sans perte de résistance.

Composition Chimique (%):

Ag	Cu	Zn	Sn	Al	Bi	Cd	Si	Pb	P	Max. impuretés
30.0	36	31.5	2.3	<0.001	<0.03	<0.01	0.10	<0.025	<0.008	<0.15

Propriétés physiques :





Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Silver jaune	665	755	8.8	18%	500	-	-

Ag 130 Si *: Une faible quantité de Silicium est ajoutée lors de la fusion de l'alliage afin de dégazer l'alliage, d'augmenter sa stabilité, et d'éviter les phénomènes de pétélements lors du brasage.

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Dimension Ø x 500 (mm)	Type					 OXY/ACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	TBW	Bobine	Anneaux				
Ø 1.5 to 3.0	√	√	X	√	√	√	√	√	√
						Enrobé	√	X	√
Ø 1.6 to 3.0	X	X	√			√	√	√	√
						TBW	√	√	√

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672 (2016-11)	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Ag-Cu-Zn-Sn	710	Ag134Si	L-Ag34 Sn	B-Cu36AgZnSn(Si)-630/730	-

Caractéristiques:

BRAZARGENT 5034 est un alliage quaternaire, sans Cadmium, très largement utilisé en brasage. Sa teneur en Argent (34%) et en Etain lui procure une bonne fluidité et des bonnes propriétés de brasage quel que soit la source de chaleur utilisée. L'Etain permet notamment d'abaisser le point de fusion et d'augmenter les propriétés de mouillabilité. Possède également de bonnes propriétés mécaniques et une bonne résistance à la corrosion.

Alliage recommandé pour le brasage délicat d'assemblages homogènes ou hétérogènes présentant des jeux relativement important ou lorsque l'on souhaite des cordons chargés. Alliage disponible en baguettes nue (à utiliser avec notre flux : **AGFLUX**), en baguettes enrobées (**AGFLUX** ou **Flux HP**), ainsi qu'en version **TBW** (Tubular Brazing Wire). Cette dernière technologie (flux à l'intérieur) offre une grande efficacité d'application et un contrôle total du ratio métal/Flux (12%+/-2).

Applications:

BRAZARGENT 5034 s'utilise pour le brasage des Aciers, Cuivre et alliage de Cuivre, Laiton, Inox, Nickel et alliage de Nickel,...

Application : industrie froid/Chaud (HVAC), ventilation, automobiles, électroménager, alimentaire, industrie électrique,...

BRAZARGENT 5034 peut être utilisé sur la plage de température (-200°C => + 200°C) sans perte de résistance.

Composition Chimique (%):

Ag	Cu	Zn	Sn	Si*	Al	Bi	P	Pb	Max. impuretés
34.0	36.0	27.3	2.5	0.1	<0.001	<0.03	<0.008	<0.025	<0.15

Propriétés physiques :





Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Silver jaune	630	730	8.9	18%	500	14.50	6.90

Ag 134Si: Une faible quantité de Silicium est ajoutée lors de la fusion de l'alliage afin de dégazer l'alliage, d'augmenter sa stabilité, et d'éviter les phénomènes de pétélements lors du brasage.

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Dimension Ø x 500 (mm)	Type						 OXY/ACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	TBW	Bobine	Anneaux					
Ø 1.5 to 3.0	√	√	X	√	√	Nu	√	√	√	√
						Enrobé	√	X	√	X
Ø 1 to 3.0	X	X	√			TBW	√	√	√	√

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	EN ISO 17672 (2016-11)	AWS A-5.8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Ag-Cu-Zn-Sn	690	Ag138Si	B-Ag-34	-	B-Ag38CuZnSn(Si)-650/720	

Caractéristiques:

BRAZARGENT 5038 est un alliage quaternaire, sans Cadmium, très largement utilisé en brasage. Sa haute teneur en Argent (38%) et son % d'Etain lui procure une bonne fluidité et des bonnes propriétés de brasage quel que soit la source de chaleur utilisée. L'Etain permet notamment d'abaisser le point de fusion et d'augmenter les propriétés de mouillabilité. Possède également de très bonnes propriétés mécaniques et une bonne résistance à la corrosion. Alliage recommandé pour le brasage délicat d'assemblages homogènes ou hétérogènes.

Alliage disponible en baguettes nue (à utiliser avec notre flux : **AGFLUX**), en baguettes enrobées (**AGFLUX** ou **Flux HP**), ainsi qu'en version **TBW** (Tubular Brazing Wire). Cette dernière technologie (flux à l'intérieur) offre une grande efficacité d'application et un contrôle total du ratio métal/Flux (12%+/-2).

Applications:

BRAZARGENT 5038 s'utilise pour le brasage des Aciers, Cuivre et alliage de Cuivre, Laiton, Inox, Nickel et alliage de Nickel,...

Application : industrie froid/Chaud (HVAC), ventilation, automobiles, électroménager, alimentaire, industrie électrique,...

BRAZARGENT 5038 peut être utilisé sur la plage de température (-200°C => + 200°C) sans perte de résistance.

Composition Chimique (%):

Ag	Cu	Zn	Sn	Al	Bi	Cd	P	Si*	Pb	Max. impuretés
38.0	32.0	27.8	2.1	<0.001	<0.03	<0.01	<0.008	0.10	<0.025	<0.15

Propriétés physiques :





Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Silver jaune	650	720	8.8	18 %	520	17.97	9.46

Ag138Si *: Une faible quantité de Silicium est ajoutée lors de la fusion de l'alliage afin de dégazer l'alliage, d'augmenter sa stabilité, et d'éviter les phénomènes de pétélements lors du brasage.

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Dimension Ø x 500 (mm)	Type					 OXY/ACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	TBW	Bobine	Anneaux				
Ø 1.5 to 3.0	√	√	√	√	√	Nu	√	√	√
						Enrobé	√	X	√
Ø 0.7 to 3.0						TBW	√	√	√

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	EN ISO 17672 (2016-11)	AWS A-5.8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Ag-Cu-Zn-Sn	690	Ag 140Si	B-Ag-28	-	B-Ag40CuZnSn(Si)-650/710	

Caractéristiques:

BRAZARGENT 5040 est un alliage quaternaire, sans Cadmium, très largement utilisé en brasage. Sa haute teneur en Argent (40%) et son % d'Etain lui procure une bonne fluidité et des bonnes propriétés de brasage quel que soit la source de chaleur utilisée. L'Etain permet notamment d'abaisser le point de fusion et d'augmenter les propriétés de mouillabilité. Possède également de très bonnes propriétés mécaniques et une bonne résistance à la corrosion. Alliage recommandé pour le brasage délicat d'assemblages homogènes ou hétérogènes.

Alliage disponible en baguettes nue (à utiliser avec notre flux : **AGFLUX**), en baguettes enrobées (**AGFLUX** ou **FLUX HP**), ainsi qu'en version **TBW** (Tubular Brazing Wire). Cette dernière technologie (flux à l'intérieur) offre une grande efficacité d'application et un contrôle total du ratio métal/Flux (12%+/-2).

BRAZARGENT 5040 peut être utilisé sur la plage de température (-200°C => +200°C) sans perte de résistance.

Applications:

BRAZARGENT 5040 s'utilise pour le brasage des Aciers, Cuivre et alliage de Cuivre, Laiton, Inox, Nickel et alliage de Nickel, ... Application : industrie froid/Chaud (HVAC), ventilation, automobiles, électroménager, alimentaire, industrie électrique, ...

Composition Chimique (%):

Ag	Cu	Zn	Sn	Al	Bi	Cd	P	Si*	Pb	Max. impuretés
40.0	30.0	28.0	1.9	<0.001	<0.03	<0.01	<0.008	0.10	<0.025	<0.15

Propriétés physiques :





Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Silver jaune	650	710	8.8	17 %	500	18	9.75

Ag 140Si *: Une faible quantité de Silicium est ajoutée lors de la fusion de l'alliage afin de dégazer l'alliage, d'augmenter sa stabilité, et d'éviter les phénomènes de pétélements lors du brasage.

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Dimension Ø x 500 (mm)	Type					 OXY/ACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	TBW	Bobine	Anneaux				
Ø 1.5 to 3.0	√	√	√	√	√	√	√	√	√
						Enrobé	√	X	√
Ø 0.7 to 3.0						√	√	√	√

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672 (2016-11)	AWS A5.8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Ag-Cu-Zn-Sn	670	Ag 145Si	~BAg-36	L-Ag45 Sn	B-Ag45CuZnSn(Si)-640/680	4761

Caractéristiques:

BRAZARGENT 5045 est un alliage quaternaire, sans Cadmium, très largement utilisé en brasage. Sa teneur en Argent (45%) et en Etain lui procure une bonne fluidité et des bonnes propriétés de brasage quel que soit la source de chaleur utilisée. L'Etain permet notamment d'abaisser le point de fusion et d'augmenter les propriétés de mouillabilité. Possède également de bonnes propriétés mécaniques et une bonne résistance à la corrosion.

Alliage recommandé pour le brasage délicat d'assemblages homogènes ou hétérogènes présentant des jeux relativement important ou lorsque l'on souhaite des cordons chargés. Alliage disponible en baguettes nue (à utiliser avec notre flux : **AGFLUX**), en baguettes enrobées (**AGFLUX** ou **FLUX HP**), ainsi qu'en version **TBW** (Tubular Brazing Wire). Cette dernière technologie (flux à l'intérieur) offre une grande efficacité d'application et un contrôle total du ratio métal/Flux (12%+/-2).

BRAZARGENT 5045 peut être utilisé sur la plage de température (-200°C => +200°C) sans perte de résistance.

Applications:

BRAZARGENT 5045 s'utilise pour le brasage des Aciers, Cuivre et alliage de Cuivre, Laiton, Inox, Nickel et alliage de Nickel, ...
Application : industrie froid/Chaud (HVAC), ventilation, automobiles, électroménager, alimentaire, industrie électrique, ...

Composition Chimique (%):

Ag	Cu	Zn	Sn	Si*	Al	Bi	P	Pb	Max. impuretés
45.0	27.0	25.5	2.4	0.1	<0.001	<0.03	<0.008	<0.025	<0.15

Propriétés physiques :





Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Silver jaune	640	680	9.1	14 %	500	17.90	9.60

Ag 145Si*: Une faible quantité de Silicium est ajoutée lors de la fusion de l'alliage afin de dégazer l'alliage, d'augmenter sa stabilité, et d'éviter les phénomènes de pétélements lors du brasage.

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Dimension Ø x 500 (mm)	Type						 OXYACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	TBW	Bobine	Anneaux					
Ø 1.5 to 3.0	√	√	X	√	√	Nu	√	√	√	√
						Enrobé	√	X	√	X
Ø 1 to 3.0	X	X	√			TBW	√	√	√	√

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672 (2016-11)	AWS A-5.8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Ag-Cu-Zn-Sn	660	Ag 155Si	-	-	B-Ag55ZnCuSn(Si)-630/660	-

Caractéristiques:

BRAZARGENT 5055 est un alliage quaternaire, sans Cadmium, largement utilisé en brasage. Sa haute teneur en Argent (55%) et son % en Etain lui procure une excellente fluidité adapté au brasage de jeux faible ou à géométrie complexe. Bonnes propriétés de brasage quel que soit la source de chaleur utilisée. L'Etain permet notamment d'abaisser le point de fusion et d'augmenter les propriétés de mouillabilité. Possède également de bonnes propriétés mécaniques et une bonne résistance à la corrosion.

BRAZARGENT 5055 Alliage disponible en baguettes nue (à utiliser avec notre flux : **AGFLUX** ou **Flux HP**), ou en baguettes enrobées (**AGFLUX** ou **Flux HP**).

Applications:

BRAZARGENT 5055 s'utilise pour le brasage des Aciers et métaux Ferreux, S'utilise aussi sur Cuivre et alliage de Cuivre, Laiton, Inox, Nickel et alliage de Nickel,...

Application : industrie froid/Chaud (HVAC), ventilation, Climatisation, outillages, automobile, transport, industrie électrique,....

BRAZARGENT 5055 peut être utilisé sur la plage de température (-200°C => +200°C) sans perte de résistance.

Composition Chimique (%):

Ag	Cu	Zn	Sn	Al	Bi	Cd	Si*	Pb	P	Max. impuretés
55.0	21.0	22.0	1.9	<0.001	<0.03	<0.01	0.10	<0.025	<0.008	<0.15

Propriétés physiques :





Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Silver jaune	630	660	9.2	11%	500	18.20	9.75

Ag 155Si*: Une faible quantité de Silicium est ajoutée lors de la fusion de l'alliage afin de dégazer l'alliage, d'augmenter sa stabilité, et d'éviter les phénomènes de pétélements lors du brasage.

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Dimension Ø x 500 (mm)	Type						 OXYACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	TBW	Bobine	Anneaux					
Ø 1.5 à 3.0	√	√	X	X	√	Nu	√	√	X	√
						Enrobé	√	X	X	X

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	EN ISO 17672 (2016-11)	AWS A-5.8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Ag-Cu-Zn-Sn	650	Ag 156Si	BAG-7	-	B-Ag56CuZnSn(Si)-620/655	4763A

Caractéristiques:

BRAZARGENT 5056 est un alliage quaternaire, sans Cadmium, largement utilisé en brasage. Sa très haute teneur en Argent (56%) et son % d'Etain (5%) lui procure une bonne fluidité et des bonnes propriétés de brasage quel que soit la source de chaleur utilisée. L'Etain permet notamment d'abaisser le point de fusion et d'augmenter les propriétés de mouillabilité. Possède également de très bonnes propriétés mécaniques et une bonne résistance à la corrosion. Alliage recommandé pour le brasage délicat d'assemblages homogènes ou hétérogènes et pour les travaux soignés ou d'accès difficile nécessitant un point de fusion le plus bas possible.

Alliage disponible en baguettes nue (à utiliser avec notre flux : **AGFLUX**), en baguettes enrobées (**AGFLUX** ou **Flux HP**), ainsi qu'en version **TBW** (Tubular Brazing Wire). Cette dernière technologie (flux à l'intérieur) offre une grande efficacité d'application et un contrôle total du ratio métal/Flux (12%+/-2).

BRAZARGENT 5056 peut être utilisé sur la plage de température (-200°C => +200°C) sans perte de résistance.

Applications:

BRAZARGENT 5056 s'utilise pour le brasage des Aciers, Cuivre et alliage de Cuivre, Laiton, Inox, Nickel et alliage de Nickel,...

Application : industrie froid/Chaud (HVAC), ventilation, automobiles, électroménager, alimentaire, Sanitaire, industrie électrique,....

Composition Chimique (%):

Ag	Cu	Zn	Sn	Al	Bi	Cd	P	Si*	Pb	Max. impuretés
56.0	22.0	17.0	4.9	<0.001	<0.03	<0.01	<0.008	0.10	<0.025	<0.15

Propriétés physiques :





Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Silver jaune	620	655	9.5	18 %	470	20.70	8.3

Ag 156Si * : Une faible quantité de Silicium est ajoutée lors de la fusion de l'alliage afin de dégazer l'alliage, d'augmenter sa stabilité, et d'éviter les phénomènes de pétilllements lors du brasage.

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Dimension Ø x 500 mm	Type						 OXY/ACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	TBW	Bobine	Anneaux					
Ø 1.5 to 3.0	√	√	√	√	√	Nu	√	√	√	√
						Enrobé	√	X	√	X
Ø 0.7 to 3.0						TBW	√	√	√	√

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande