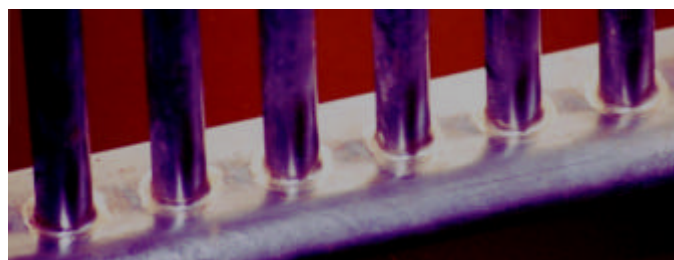


Gamme industrie



DESIGNATION PRODUIT INTERVALLE de FUSION DIN 8513 AFNOR/AWS PROPRIETES densité Rm Allongement COMPOSANTS %

BRASURES POUR METAUX CUIVREUX

Auto-décapant sur cuivre

				d	Mpa	%	Ag	Cu	P	autres
100 PI	710 - 880	L-CuP6		8	550	5		94	6	Si
100	710 - 790	L-CuP7		8	450	5		93	7	Si
100 FL	650 - 700	L-CuP8		8	500	8		92	8	Si
101	690 - 820	L-Ag1P		8.1	550	6	1	92.5	6.5	
102	645 - 820	L-Ag2P		8.1	550	6	2	91.3	6.7	
105	644 - 815	L-Ag5P	(tested He)	8.2	570	17	5	88.8	6.2	
106	645 - 725	ATG N°1518		8.2	650	8	6	86.6	7.3	0.1 Ni
Agrément ATG avec carboflux G pour brasage canalisations Gaz										
115	650 - 800	L-Ag15P		8.4	650	10	15	80.2	4.8	

BRASAGE CAPILLAIRE A L'ETAIN POUR TUBES CUIVRES

IN40 Brasure au plomb/étain des installations d'adduction d'eau en cuivre. (CONTIENT DU PLOMB)

INCU Brasure sans plomb au cuivre pour installations d'adduction d'eau. (SANS PLOMB)

INAG Brasure sans plomb avec argent pour ferreux et inox. Utilisé du flux TinStain pour l'inox.

ALCU Brasage du cuivre et de l'aluminium (SANS PLOMB SANS CADMIUM) Utilisé avec Tinstain flux



SOUDOBRASURES POUR ASSEMBLAGES ACIER GALVANISES et CUIVREUX

Soudobrasure

H1 CU	890 - 900	60 C 1		370		40	60		Si
H2 Mn	870 - 890	60 C 2		380		40	60		Mn
H6 Ag	850 - 890	59 C 1				40	59		Ag
H4 Ni	890 - 920	49 C 1		480		41	48		Ni
H10 AgNi	890 - 910	48 C 1				x	x		AgNi

La société se réserve le droit d'apporter des modifications sans préavis.* Ne correspond pas exactement à la norme. Nos alliages sont livrés en fils nus, laminés, baguettes nues ou avec enrobage de flux fin et flexible (Fiche « ENROBAGE »). Préformes et anneaux selon spécifications. nc & x = Non communiqué.

L'utilisation de ces données dans des cas particuliers ou d'utilisation spécifique nécessite notre engagement par écrit.

**ALLIAGES
INDUSTRIES**

8 bis rue Gutenberg
ZI la marinière
91070 Bondoufle
France

Tel : 33(0)1 69 11 50 50
Fax: 33(0)1 69 11 50 51
Email : Alliages@aol.com
Site Web : www.brasage.com

Brasures gamme industries

DESIGNATION PRODUIT	INTERVALLE de FUSION	DIN 8513	AFNOR / AWS	PROPRIETES densité Rm Allongement	COMPOSANTS %					
------------------------	-------------------------	-------------	-------------	--------------------------------------	--------------	--	--	--	--	--

Alliages basse température avec cadmium				d	Mpa	%	Ag	Cu	Zn	Cd	autres
1550	625 - 635	L-Ag50Cd	AMS 4770	9.2	450	35	50	15.5	16.5	18	
1550Ni	635 - 655	L-Ag50CdNi	AMS 4771	9.2	450	25	50	15.5	15.5	16	3 Ni
1545	605 - 620		45 A1/AMS 4769	9.1	450	30	45	15	16	24	
1542	608 - 617		BS : Ag2	9.1	470	30	42	17	16	25	
1540	595 - 630	L-Ag40Cd	40 A1	9	500	30	40	19	21	20	
1540G	595 - 630	L-Ag40Cd	AGREMENT GAZ	9	500	30	40	19	21	20	
1538	608 - 655		BS : Ag3	9	470	25	38	20	22	20	
1535	610 - 700		35 A1	8.9	420	29	35	26	21	18	
1534	612 - 669		BS : Ag 11	8.9	510	29	34	25	22	19	
1530	607 - 685	L-Ag30Cd		8.8	460	27	30	27	21	22	
1523	616 - 735			8.6	350	30	23	34.5	29	13.5	
1520	600 - 760	L-Ag20Cd		8.5	380	32	20	39	29	12	
1525Si	606 - 720			8.6	480	25	25	33	25	16.8	0.2 Si
1521Si	610 - 750		21 A1	8.5	380	32	21	35.4	26.6	16.6	0.4 Si
1513Si	603 - 795			8.4	500	30	13	44	33	9.85	0.15 Si

Alliages basse température sans cadmium							Ag	Cu	Zn	Sn	autres
563	690 - 730		63 A1	9.5	410	30	63	24	13		
556Sn	620 - 655	L-Ag55Sn	56 A1	9.5	420	30	56	22	17	5	
555Sn	630 - 660		Ag 14	9.2	510	28	55	21	22	2	
553	710 - 750			9.3	380	25	53.5	31	15.5		
545Sn	640 - 680	L-Ag45Sn*		9.1	550	25	45	27.5	25.5	2	
544	675 - 735	L-Ag44		8.9	400	25	44	30	26		
540Sn	650 - 710	L-Ag40Sn	(tested He)	9.1	480	30	40	30	28	2	
538Sn	660 - 720		AMS 4761	8.8	520	26	38	31	28.8	2.2	
534Sn	630 - 730	L-Ag34Sn		8.7	460	25	34	36	27	3	
532Sn	660 - 740		32 A1	8.6	500	20	32	35	30.5	2.5	
530Sn	665 - 755	L-Ag30Sn		8.8	470	28	30	36	32	2	
525	700 - 800	L-Ag25		8.5	450	15	25	41	34		
520Si	776 - 815	L-Ag20	20 A1	8.4	430	25	20	44	35.8	0.2 Si	

Alliages pour usages particuliers							Ag	Cu	Zn	Ni	autres
72	778	L-Ag72		10	350	33	72	28			
56InNi	600 - 711	L-Ag56InNi		9.5			56	27			2.5 - 14.5 In
56Ni	780 - 895		56 A2	9.8	400	30	56	42		2	
563	690 - 730		63 A1	9.1	450	30	63	24	13		
554Ni	718 - 857		AMS 4772	9.6	400	30	54	40	5	1	
550Ni	660 - 707		AMS 4788				50	20	28	2	
549MnNi	680 - 705	L-Ag49	Trimétal	8.9	600	25	49	17	23.5		4 - 6.5 Mn
1550Ni	635 - 655	L-Ag50CdNi	Trimétal	9.2	450	25	50	15.5	15.5		3 - 16 Cd
530	695 - 770		B-Ag20	8.6	470	30	30	38	32		