

BRASURE ENROBAGE 5020 XF



Code : P71J5HQ



Normes : EN ISO 3677/1995 : B-Ag56CuZnSn 620/655

Abrégé : AG 102

DIN 8513 : L-Ag 56 Sn

ISO 17672 : Ag 156



DESCRIPTIF

- Idéal sur les inox, laiton et cuivre
- Brasure avec 56 % d'argent
- Brasage de haute qualité avec facilité d'utilisation grâce à son point de fusion bas
- Excellente capillarité et très bel aspect des joints brasés
- Alliage stabilisé, absence de bouillonnement, sans dégazage

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DE L'ALLIAGE

Rm kg/mm ² à 20 °C	420
A% à 20 °C	30
Densité	9,1
Enrobage	Qualité SF (S= standard + F= sans acide boric) Ratio 76 %

Code	Diamètre (mm)	Longueur (mm)	Température de fusion °C	Conditionnement
68 597 951	2	500	620-655	Étui de 200 g

Valeurs indicatives de la spécification de fabrication	Composition %						
	Ag	Cu	P	Zn	Sn	Si	Ni
Code de l'alliage 556SnESF	54<>56	55 <> 57	-	15 <> 19	4,5 <> 5,5	0 <> 0,05	-

Dimensions :

Ø : Extrusion +/-0,2 mm Tréfilage +/-3 % - Longueur +/-5 mm - Enrobage : 0,15 mm

CONSEILS D'UTILISATION ET DE SÉCURITÉ

- Éviter de respirer les poussières/fumées/gaz/brouillards/vapeurs/aérosols
- Se laver soigneusement les mains après manipulation
- Utiliser seulement en plein air ou dans un endroit bien ventilé
- Porter des gants de protection/des vêtements de protection/un équipement de protection des yeux/du visage
- Fiches de données de sécurité sur demande