

SOUDOBRASURE ENROBÉE 846 XF

Code : P71IFTF



Normes : ISO 3677 : 1995 : B-Cu60Zn(Si)-875/895
ISO 3677 abrégé : CU 301
ISO 17672 : Cu 470a



DESRIPTIF

- Alliage cuivre zinc argent avec enrobage de flux décapant
- Destiné au soudobrasage des aciers et des fontes
- Assemblage des fontes grises, des aciers courants et moulés, cuivre, bronze, laiton, maillechort, cupro-aluminium, nickel et alliages
- Utilisation simplifiée sans avoir à gérer l'apport de flux manuellement
- Soudobrasage de haute qualité
- Toutes positions

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DE L'ALLIAGE

MPa à 20 °C	450
A (%)	30
Densité (g/cm)	8,4
Enrobage de l'alliage	Blanc qualité XF ou MF (XF : extra fin / MF : mini flux)

Code	Diamètre (mm)	Longueur (mm)	Température de fusion °C	Conditionnement
68 597 935	2	500	875-895	Étui de 1 kg
68 597 943	3	500	875-895	Étui de 1 kg

Valeurs indicatives de la spécification de fabrication	Composition %						
	Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni
Code de l'alliage CZ40E	-	58,5 / 61	Bal	-- / 0,2	0,2 / 0,4	--/--	-

Note : les limites d'impuretés maximales sont (% en masse) :
Al 0,01 - As 0,01 - Bi 0,01 - Cd 0,01 - Fe 0,25 - Pb 0,025 - Sb 0,01 - Total impuretés (sauf Fe) : 0,2

CONSEILS D'UTILISATION ET DE SÉCURITÉ

- Fiches de données de sécurité sur demande