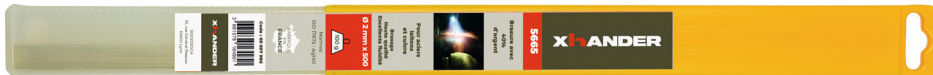


BRASURE

ARGENT 5665



Code : P71J2R8



Normes : EN ISO 1044/1999 : B - Ag 40 CuZnSn - 650/710

Abrégé : AG 105

DIN 8513 : L-Ag 40 Sn

Norme BS 1845 : AG 20

ISO 17672 : 2010 : Ag 140



DESRIPTIF

- Pour inox, laitons et cuivre
- Brasure avec 40 % d'argent
- Exempt de cadmium
- Brasage de haute qualité
- Excellent comportement à la chauffe

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DE L'ALLIAGE

Rm kg/mm ² à 20 °C	48
A % à 20 °C	30
Densité	9,1

Code	Diamètre (mm)	Longueur (mm)	Température de fusion °C	Conditionnement
68 597 986	2	500	650-710	Étui de 100 g

Valeurs indicatives de la spécification de fabrication	Composition %						
	Ag	Cu	P	Zn	Sn	Si	Ni
Code de l'alliage 556SnESF	21 <> 23	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

- Décapants compatibles :
 - en pâte : CarboFLUX NT - MaxiFLUX
 - en poudre : SuperFLUX - SuperFLUX MX
- Fiches de données de sécurité sur demande