

SOUDOBRASURE

LAITON 818 XF

Code : P71VEBG

Normes : ISO 3677 : 1995
ISO 3677 abrégé
ISO 17672
(Alliage non normé)



DESRIPTIF

- Alliage cuivre zinc argent avec enrobage de flux décapant
- Destiné au soudobrasage des aciers et des fontes
- Utilisation simplifiée sans avoir à gérer l'apport de flux manuellement
- Soudobrasage de haute qualité
- Toutes positions
- Soudobrasage avec 1 % d'argent

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DE L'ALLIAGE

MPa à 20 °C	480
A (%)	30
Densité (g/cm)	8,5

Enrobage de l'alliage : Blanc qualité XF

Code	Diamètre (mm)	Longueur (mm)	Température de fusion °C	Conditionnement
68 597 927	3	500	850-870	Étui PP transparent de 1 kg

Valeurs indicatives de la spécification de fabrication	Composition %							
	Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni	Fe
Code de l'alliage CZ40Ag	1	57 / 61	Bal	0,2 / 0,5	0,15 / 0,2	0,05 / 0,2	--/--	--/--

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