

## BRASURE

### ENROBAGE ARGENT 5665 XF



Code : P71YAWF



Normes : EN ISO 3677/1995 : B-Ag40CuZnSn 650/710

Abrégé : AG 105

DIN 8513 : L-Ag 40 Sn

ISO 17672 : 2016 : Ag 140



### DESSCRIPTIF

- Pour inox, laitons et cuivre
- Brasure avec 40 % d'argent très polyvalente
- Exempt de cadmium
- Brasage de haute qualité et facilité de mise en œuvre
- Excellent comportement à la chauffe
- Alliage stabilisé, absence de bouillonnement, sans dégazage
- Méthode de fabrication : extrusion directe, alliage et enrobage

### CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DE L'ALLIAGE

Rm MPa/mm<sup>2</sup> à 20 °C 480

A % à 20 °C 30

Densité 9,1

Enrobage (S= standard + F= sans acide boric) Qualité SF Ratio 76 %

Code	Diamètre (mm)	Longueur (mm)	Température de fusion °C	Conditionnement
68 597 978	2	500	650-710	Étui de 200 g

Valeurs indicatives de la spécification de fabrication	Composition %					
	Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Ni
Code de l'alliage 540SnESF	39 <> 41	29 <> 31	26 <> 30	1,5 <> 2,5	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