

BRASURES A L'ARGENT

DESCRIPTION

- Les alliages pour brasure par capillarité à l'argent sont sûrs et utilisés en réfrigération et climatisation
- La basse température de fusion est appréciée pour le brasage des composants **Cuivre/Cuivre** délicats
- On utilise le **DECAPANT** pour brasures **Laiton/Cuivre**
- **Avec 5% d'ARGENT** : idéal pr. fusion basse température
- **Avec 15% d'ARGENT** : conserve une basse température de fusion + remplissage rapide par capillarité. La plus utilisée pour son usage multiple
- **Avec 30 et 40% d'ARGENT** : grande fluidité et résistance mécanique aux vibrations
Brasages rapides et grande vitesse de répartition
- **Avec 45 et 56% d'ARGENT** : haute résistance mécanique et très grande fluidité. Brasages très résistant à haute température. Résistance aux vibrations
Utilisée pour braser deux composants en métal différent

1. BAGUETTES A L'ARGENT

REFERENCE	Ø BAGUET. (mm)	POIDS (g)	PLAGE DE FUSION (°C)	ARGENT (%)
CP105	2	500	645 / 825	2
CP104	2	500	645 / 815	5
CP102	2	500	645 / 800	15
AG106	2	250	630 / 730	34
AG104	2	250	640 / 680	45
RB-4240	2	200	600 / 690	30

Certifié EN 1044
 Exempt de Cadmium



2. DECAPANTS POUR BRASURE

REFERENCE	DESCRIPTION	POIDS (g)	PLAGE DE FUSION (°C)
FLUX-800-D	Poudre pour 800 & 806	200	500 / 850
FLUX-1802-D	Poudre pour 1020, 1802 & 4240	200	500 / 780
FLUX-1802-PF	Pâte malléable	200	500 / 850

VOIR AUSSI :

- "SOLDERLENE" Décapant "PASTE FLUX"
- "HEAT SEAL STICK", Brasure
- "BLOCK-ITE", Absorbant de Chaleur

