

### Métal d'apport pour le soudo-brasage des métaux sauf l'aluminium

## SUPERIX AG E

#### Caractéristiques particulières

Alliage spécial à base de laiton et à 1% d'argent avec additifs limitant l'évaporation du zinc et facilitant l'accrochage.

#### Applications recommandées

- Soudo-brasage et assemblage entre eux de tous les métaux courants : aciers moulés, aciers non alliés, fontes mécaniques, fontes malléables, alliages cuivreux (cuivre laiton, bronze, cupro-nickel, cupro-aluminium, monel) et nickel
- Carrosserie, serrurerie, mobilier et menuiserie métallique, constructions tubulaires, décoration, travaux d'entretien et de réparation
- Les éléments galvanisés peuvent être soudobrasés sans destruction de la protection

#### Présentation - Enrobage

- SUPERIX : gamme alliage laiton avec argent
- E: baguette enrobée souple.

#### Conseils

Le SUPERIX AG E s'utilise :

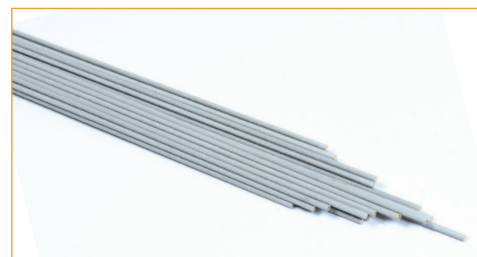
- avec une flamme oxy-acétylénique, oxy-propane, oxy-gaz naturel
- avec ou sans flux décapant

Pour une optimisation d'utilisation, nous vous conseillons les réglages suivants (à plat - bout à bout) :

- sur acier doux : 50 l/h par mm tôle
- sur acier galvanisé : 35 à 40 l/h par mm tôle
- sur fonte : 25 l/h par mm tôle
- sur cuivre : 100 à 200 l/h par mm tôle



Fiche sécurité



#### Normes

En raison de certaines divergences avec les normes correspondantes, la classification proposée n'a pas un caractère absolu.

Entreprise	Norme	Classement
EN ISO	3677	B Cu 59 Zn Ag Si 850-870

#### Agréments - Homologations

Conforme au DTU N°60.1

#### Caractéristiques mécaniques

	Rm	A% a 20 °C
SUPERIX AG E	≥ 480 MPa	30

#### Analyse chimique typique

	Cu	Ag	Si	Zn	Autre
Valeur %	59	1,0	0,11	Rest.	≤ 0,5

Intervalle de fusion : 850-870 °C.

Métal d'apport	Ø (mm)	Conditionnement	Conversion (baguettes par paquet)	Référence
SUPERIX AG E	3,0	Longueur baguette : 500 mm Paquet : - 1 kg	~ 34	W000382862