

SAFAR 20 R

Métal d'apport flamme

Brasage

Métal d'apport pour le brasage fort à l'argent SANS CADMIUM

Les + produits :

Excellente résistance aux vibrations

Température de brasage à partir de 620 °C

Domaine d'applications :

Industries du froid et de la climatisation

Caractéristiques particulières:

- Métal d'apport argent 20% sans cadmium
- Brasure recherchée pour son aspect couleur laiton
- Utilisation pour les assemblages de joints larges
- Lorsque les assemblages sont soumis à un chauffage prolongé ou lorsque l'on souhaite des cordons chargés ou des congés de raccordement importants
- Bonne fluidité.

Précaution d'emploi : les pièces brasées doivent être refroidies lentement à l'air afin d'éviter la fissuration du joint

Applications recommandées:

- Brasage de lunettes, luminaires, quincaillerie d'ameublement et de tous les métaux (sauf aluminium)
- Pièces en bronze
- Réparation et mécanique

Présentation – Enrobage

- SAFAR : Gamme brasure haute teneur en argent
- 20 : 20% argent
- R : Baguette nue

Exempt de cadmium - Conforme directive RoHS

Intervalle de fusion : 690-810 °C

Classification normalisée		
DIN	8513	L-Ag 20
EN	1044 : 1999	AG 206
EN ISO	17672 : 2010	-
EN ISO	3677 : 1995	B-Cu44ZnAg(Si)-690/810

Composition chimique (Valeurs type en %)

Cu	Zn	Sn
44	28	0.2

Caractéristiques mécaniques

Rm_Resist meca (N/mm ²)	Allongement A5 (%)
≥ 430	≥ 25

SAFAR 20 RC

Métal d'apport flamme

Brasage

Métal d'apport pour le brasage fort à l'argent SANS CADMIUM

Les + produits :

Excellente résistance aux vibrations

Température de brasage faible

Domaine d'application :

Industries du froid et de la climatisation

Caractéristiques particulières:

- Métal d'apport argent 20% sans cadmium
- Brasure recherchée pour son aspect couleur laiton
- Utilisation pour les assemblages de joints larges
- Lorsque les assemblages sont soumis à un chauffage prolongé ou lorsque l'on souhaite des cordons chargés ou des congés de raccordement importants
- Bonne fluidité.

Précaution d'emploi : les pièces brasées doivent être refroidies lentement à l'air afin d'éviter la fissuration du joint

Applications recommandées:

- Brasage de lunettes, luminaires, quincaillerie d'ameublement et de tous les métaux (sauf aluminium)
- Pièces en bronze
- Réparation et mécanique

Présentation – Enrobage

- SAFAR : Gamme brasure haute teneur en argent
- 20 : 20% argent
- RC : Baguette enrobée souple

Exempt de cadmium - Conforme directive RoHS

Intervalle de fusion : 690-810 °C

Classification normalisée		
DIN	8513	L-Ag 20
EN	1044 : 1999	AG 206
EN ISO	17672 : 2010	-
EN ISO	3677 : 1995	B-Cu44ZnAg(Si)-690/810

Composition chimique (Valeurs type en %)

Si	Cu	Zn
0.2	44	35.8

Caractéristiques mécaniques

Rm_Resist meca (N/mm ²)	Allongement A5 (%)
≥ 430	≥ 25