

BRASAGE ARGENT

MÉTAL D'APPORT POUR LE BRASAGE FORT À L'ARGENT

SAFAR 40 / SILVER 400

UTILISATION FACILE

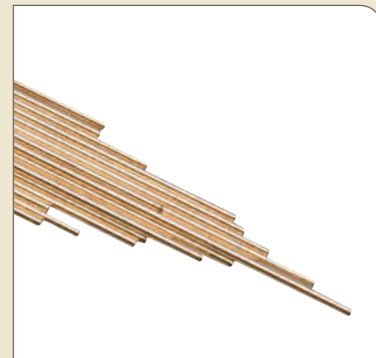
Caractéristiques particulières

- Métal d'apport contenant 40% argent sans cadmium.
- Tous travaux soignés avec des caractéristiques mécaniques élevées.
- Très bonne fluidité.
- Petit conditionnement.

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



Fiche technique



Applications recommandées

- Maintenance.
- Industrie du froid.
- Plomberie, sanitaire dans le cas d'accès difficiles.
- Brasage de tous les métaux (sauf aluminium).
- Brasage des outils carbure, outils diamantés sertis, lames de scies à ruban, raccords en laiton et de tous les métaux (sauf aluminium).
- Pièces en bronze.

Présentation - Enrobage

- SILVER : gamme brasure haute teneur en argent.
- 400 : 40% argent baguette nue.
- 400 E : 40% argent baguette enrobée.
- RC CF : baguette enrobée souple.
- RCF CF : baguette enrobée extra souple.

Métal d'apport	Ø (mm)	Conditionnement	Conversion (baguettes par étui)	Référence
SILVER 400	2,0	Baguette longueur 500 mm Étui carton de 100 g	~ 7 baguettes par étui	W000400921
SILVER 400 E	1,5	Baguette longueur 500 mm Étui carton de 100 g	~ 2 baguettes par étui	W000400923
	2,0		~ 3 baguettes par étui	W000400917
	2,0	Baguette longueur 500 mm Étui carton de 1 kg	~ 52 baguettes par étui	W000386531
SAFAR 40 R CF	1,0	Baguette longueur 500 mm Étui carton de 250 g	~ 70 baguettes par étui	W000400892 ⁽¹⁾
	1,5		~ 31 baguettes par étui	W000400893 ⁽¹⁾
	2,0		~ 18 baguettes par étui	W000400894 ⁽¹⁾
SAFAR 40 RC CF	1,5		~ 21 baguettes par étui	W000400896 ⁽¹⁾
	2,0		~ 13 baguettes par étui	W000400897 ⁽¹⁾
SAFAR 40 RCF CF	2,0		~ 15 baguettes par étui	W000400901 ⁽¹⁾

⁽¹⁾ Marque SAF-FRO

Normes

Les classements indiqués ne sont pas absolus.

Organisme	Repère de Norme	Symbolisation
EN ISO	17672 : 2010	AG 140
EN	1044 : 1999	AG 105
EN ISO	3677 : 1995	B-Ag40CuZnSn-650/710
DIN	8513	L-Ag 40 Sn

Caractéristiques mécaniques

Rm	A% à 20 °C	Densité	Conductivité électrique IACS*
≥ 480 MPa	30	9,1	18

*International Agreed Copper Standard

Analyse chimique type (Analyse du fil)

	Ag	Cu	Sn	Zn
Valeur type	40	30	2	28

Intervalle de fusion : 650-710 °C.