

SAFAR 34 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 34% sans cadmium Enrobée
- Brasure à large intervalle de fusion, pouvant être employée dans les assemblages ou les jeux sont relativement importants pour le brasage
- Brasure recherchée 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 tous les métaux (sauf aluminium)
- Industries du froid et de la climatisation
- Réparation et mécanique

Présentation – Enrobage:

- SAFAR : Gamme brasure haute teneur en argent
- 34 : 34% argent
- RC : Baguette enrobée souple

Exempt de cadmium - Conforme directive RoHs

Conseils:

Après brasage, les résidus de flux seront éliminés par un nettoyage avec une eau très chaude.

Intervalle de fusion : 630-730 °C

| Classification normalisée | | |
|---------------------------|--------------|----------------------|
| DIN | 8513 | L-Ag 34 Sn |
| EN | 1044 : 1999 | AG 106 |
| EN ISO | 17672 : 2010 | AG 134 |
| EN ISO | 3677 : 1995 | B-Cu36AgZnSn-630/730 |

Composition chimique (Valeurs type en %)

| Cu | Zn | Sn |
|----|----|----|
| 36 | 27 | 3 |

Caractéristiques mécaniques

| Rm_Resist meca (N/mm ²) | Allongement A5 (%) |
|--|-----------------------|
| ≥ 460 | ≥ 25 |

SAFAR 34 RC

Métal d'apport flamme

Brasage