

## BRASAGE ARGENT

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

**SAFAR 56 / SILVER 560**

**TRÈS FAIBLE  
TEMPÉRATURE DE TRAVAIL**

### Caractéristiques particulières

- Métal d'apport contenant 56% argent sans cadmium.
- Spécialement prévu pour pièces alimentaires, viticulture.
- Très grande fluidité.
- Petit conditionnement.



Fiche technique



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

### Applications recommandées

- Brasage des canalisations véhiculant des gaz purs et fluides médicaux.
- Brasages des aciers inoxydables, des aciers et des cuivreux.
- Maintenance.
- Industrie du froid.
- Brasage de tous les métaux (sauf aluminium).

### Présentation - Enrobage

- SILVER : gamme brasure haute teneur en argent.
- 560 E : 56% argent baguette enrobée.
- RC CF : baguette enrobée souple.

### Conseils

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

Métal d'apport	∅ (mm)	Conditionnement	Conversion (baguettes par paquet)	Référence
SILVER 560 E	1,5	Baguette longueur 500 mm	~ 7 baguettes par étui	<b>W000400928</b>
	2,0	Étui carton de 100 g	~ 6 baguettes par étui	<b>W000400941</b>
SAFAR 56 RC CF	1,5	Baguette longueur 500 mm	~ 22 baguettes par étui	<b>W000400908</b>
	2,0	Étui carton de 250 g	~ 13 baguettes par étui	<b>W000400889</b>

### Normes

Les classements indiqués ne sont pas absolus.

Organisme	Repère de Norme	Symbolisation
EN ISO	17672 : 2010	AG 156
EN	1044 : 1999	AG 102
DIN	8513	L-Ag 56 Sn

### Caractéristiques mécaniques

Rm	A% à 20 °C	Densité	Conductibilité électrique IACS*
≥ 420 MPa	30	9,1	8,3

\*International Agreed Copper Standard

### Analyse chimique type (Analyse du fil)

	Ag	Cu	Sn	Zn
Valeur type	56	22	5	17

Intervalle de fusion : 620-655 °C.