

BRASAGE ARGENT

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

SAFAR 20 / SILVER 200

**ÉCONOMIQUE ET
TOUT ASSEMBLAGE**

Caractéristiques particulières

- Métal d'apport contenant 20% argent sans cadmium.
- 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.
- 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

- Brasage des outils carbure, outils diamantés sertis, lames de scies à ruban.
- Pièces en bronze.
- Industries du froid et de la climatisation.
- Réparation et mécanique.

Présentation - Enrobage

- SILVER : gamme brasure haute teneur en argent.
- 200 : 20% argent baguette nue.
- Baguette enrobée.
- RC CF : Enrobage souple.

Métal d'apport	Ø (mm)	Conditionnement	Conversion (baguettes par paquet)	Référence
SILVER 200 E	2,0	Baguette longueur 500 mm Étui carton de 100 g	~ 5 baguettes par étui	W000400934
SAFAR 20 RC CF	1,5	Baguette longueur 500 mm Étui carton de 250 g	~ 21 baguettes par étui	W000400887 ⁽¹⁾

⁽¹⁾ Marque SAF-FRO

Normes

Les classements indiqués ne sont pas absolus.

Organisme	Repère de Norme	Symbolisation
EN ISO	17672 : 2010	-
EN	1044 : 1999	AG 206
EN ISO	3677 : 1995	B-Cu44ZnAg(Si)-690/810
DIN	8513	L-Ag 20

Caractéristiques mécaniques

Rm	A% à 20 °C	Densité	Conductivité électrique IACS*
≥ 430 MPa	25	8,4	23,5

*International Agreed Copper Standard

Analyse chimique type (Analyse du fil)

	Ag	Cu	Si	Zn
Valeur type	20	44	0,2	35,8

Intervalle de fusion : 690-810 °C.

DECARGENT POUDRE

- Pot de 200 g.
- Brasage de tous les métaux courants (sauf aluminium).
- Emploi avec tout type de métaux d'apport.



Référence
W000382552

**LE DÉCAPANT
PEUT JOUER LE RÔLE
D'INDICATEUR POUR
FACILITER LE MONTAGE**