

FICHE TECHNIQUE 235

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672 (2016-11)	AWS A-5.8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Ag-Cu-Zn-Sn	740	Ag 130Si	-	-	B-Cu36ZnAgSn(Si)-665/755	

Caractéristiques:

BRAZARGENT 5030 est un alliage quaternaire, sans Cadmium, largement utilisé en brasage. Sa teneur en Argent (30%) et en Etain lui procure une bonne fluidité et des bonnes propriétés de brasage quel que soit la source de chaleur utilisée. L'Etain permet notamment d'abaisser le point de fusion et d'augmenter les propriétés de mouillabilité. Possède également de bonnes propriétés mécaniques et une bonne résistance à la corrosion.

BRAZARGENT 5030 Alliage disponible en baguettes nue (à utiliser avec notre flux : **AGFLUX**), en baguettes enrobées (**AGFLUX** ou **Flux HP**) ainsi qu'en version **TBW** (Tubular Brazing Wire). Cette dernière technologie (flux à l'intérieur) offre une grande efficacité d'application et un contrôle total du ratio métal/Flux (12%+/-2).

Applications:

BRAZARGENT 5030 s'utilise pour le brasage des Aciers et métaux Ferreux, S'utilise aussi sur Cuivre et alliage de Cuivre, Laiton, Inox, Nickel et alliage de Nickel,...

Application : industrie froid/Chaud (HVAC), ventilation, Climatisation, outillages, automobile, transport, industrie électrique,....

BRAZARGENT 5030 peut être utilisé sur la plage de température (-200°C => + 200°C) sans perte de résistance.

Composition Chimique (%):

Ag	Cu	Zn	Sn	Al	Bi	Cd	Si	Pb	P	Max. impuretés
30.0	36	31.5	2.3	<0.001	<0.03	<0.01	0.10	<0.025	<0.008	<0.15

Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Silver jaune	665	755	8.8	18%	500	-	-

Ag 130 Si *: Une faible quantité de Silicium est ajoutée lors de la fusion de l'alliage afin de dégazer l'alliage, d'augmenter sa stabilité, et d'éviter les phénomènes de pétilllements lors du brasage.

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Dimension Ø x 500 (mm)	Type					 OXY/ACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	TBW	Bobine	Anneaux				
Ø 1.5 to 3.0	√	√	X	√	√	√	√	√	√
						Enrobé	√	X	√
Ø 1.6 to 3.0	X	X	√			√	√	√	√

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande