

#### Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672 (2016-11)	AWS A5.8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Ag-Cu-Zn-Sn	670	Ag 145Si	~BAg-36	L-Ag45 Sn	B-Ag45CuZnSn(Si)-640/680	4761

#### Caractéristiques:

**BRAZARGENT 5045** est un alliage quaternaire, sans Cadmium, très largement utilisé en brasage. Sa teneur en Argent (45%) 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.

Alliage recommandé pour le brasage délicat d'assemblages homogènes ou hétérogènes présentant des jeux relativement important ou lorsque l'on souhaite des cordons chargés. 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).

**BRAZARGENT 5045** peut être utilisé sur la plage de température (-200°C => +200°C) sans perte de résistance.

#### Applications:

**BRAZARGENT 5045** s'utilise pour le brasage des Aciers, Cuivre et alliage de Cuivre, Laiton, Inox, Nickel et alliage de Nickel, ...  
Application : industrie froid/Chaud (HVAC), ventilation, automobiles, électroménager, alimentaire, industrie électrique, ...

#### Composition Chimique (%):

Ag	Cu	Zn	Sn	Si*	Al	Bi	P	Pb	Max. impuretés
45.0	27.0	25.5	2.4	0.1	<0.001	<0.03	<0.008	<0.025	<0.15

#### Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm <sup>3</sup>	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Silver jaune	640	680	9.1	14 %	500	17.90	9.60

Ag 145Si\*: 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 pétélements 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	√	√	Nu	√	√	√	√
						Enrobé	√	X	√	X
Ø 1 to 3.0	X	X	√			TBW	√	√	√	√

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