







Alliage de soudo-brasage à base de cuivre et de zinc, avec un léger apport de silicium, nickel et manganèse, afin de faciliter l'accrochage. Il est recommandé pour assembler aciers, aciers moulés, cuivres, nickel-argent, nickel (pour les fontes éviter de surchauffer la pièce). La version enrobée permet d'avoir une utilisation simplifiée de la brasure, sans avoir à gérer l'apport de flux manuellement. L'utilisation de notre flux POLYFLUX est nécessaire.

Applications : Serrurerie et ateliers automatisés sur carrousels

Diamètre (mm) : 2

Conditionnement (kg) : 10

Classification		Intervalle de fusion (°C)		Analyse chimique type (%)		Caractéristiques mécaniques		Forme	Type de chauffe conseillé			
												
EN ISO 17672	~Cu 471	Solidus	870	Cu	60	Rm (MPa)	450	Nue	✓	✓	✓	✓
AWS A5.8	~RCu-Zn C	Liquidus	890	Zn	Solde	A (%)	35	Enrobée	✓	-	-	-
DIN 8513	L CuZn40			Divers	Si, Mn, Sn, Ni	d (g/cm ³)	8.4					