

# Les essentiels

## Métaux d'apport de brasage



©Bulane



- ✓ Concepteur, producteur, préconisateur et distributeur de métaux d'apport
- ✓ Gamme complète de métaux d'apport de brasage et de soudage de haute qualité
- ✓ Spécialiste des marchés techniques

Retrouvez l'ensemble de nos produits et services sur [selectarc.com](https://selectarc.com)

# LES ESSENTIELS DU BRASAGE SELECTARC

---

Selectarc est l'unique fabricant français de métaux d'apport de soudage et de brasage, installé en Bourgogne-Franche-Comté.

Grâce à ses deux usines de production et ses équipes de R&D qui allient qualité et innovation, Selectarc conçoit, développe et propose des solutions sur mesure, répondant aux applications les plus exigeantes dans le domaine de l'assemblage, la réparation et le rechargement.

Unique en France, notre fonderie d'alliages pour le brasage fort garantit une production intégralement maîtrisée, de la conception des formulations à la coulée continue, l'extrusion, le filage et le travail à façon.

Avec une forte présence à l'international, un savoir-faire reconnu et un engagement constant vers l'excellence, Selectarc est votre partenaire de confiance pour des métaux d'apport performants et fiables.

Dans cette brochure, vous découvrirez notre sélection de produits essentiels de brasage parmi notre large gamme, couvrant la majorité de vos applications, déclinée par type d'alliage.

Ce guide clair et précis vous permettra de trouver la solution performante la plus adaptée à vos besoins selon vos contraintes techniques.



# LE BRASAGE

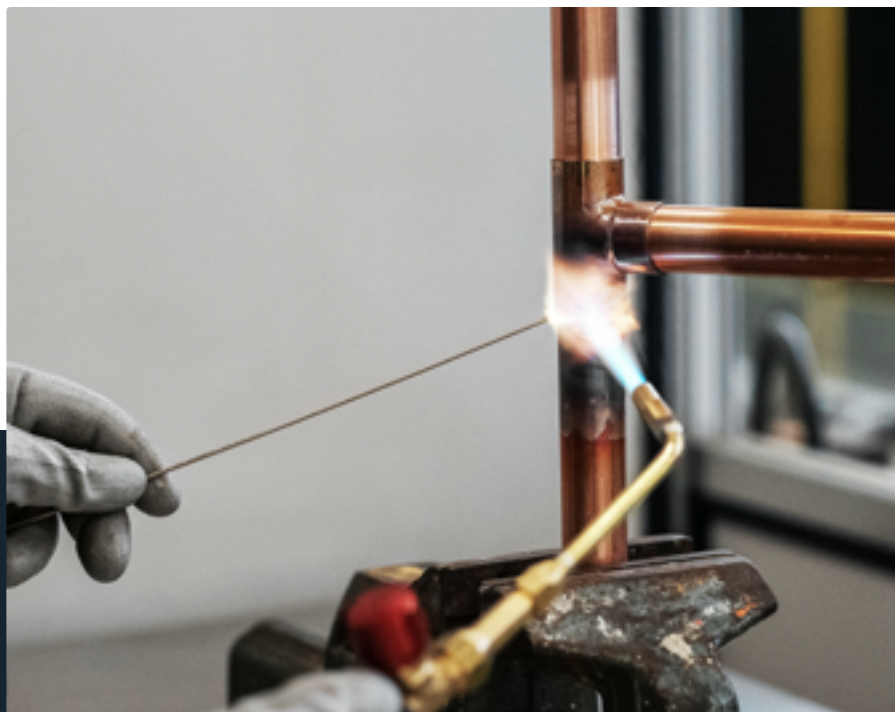
---

Le brasage est un procédé d'assemblage entre deux pièces généralement métalliques. Cette technique s'appuie sur la fusion d'un métal d'apport afin d'établir une liaison entre les métaux de base à assembler.

La particularité du brasage réside en la diffusion/migration atomique du métal d'apport de part et d'autre des pièces à assembler (substrats).

Il est important de noter que, contrairement au soudage, il n'y a pas fusion des métaux de base et donc pas de dilution.

Le **brasage** est très largement utilisé comme **technique d'assemblage** dans toutes les industries et également dans de nombreux métiers du bâtiment.



# LE SOUDO-BRASAGE

---

Le soudo-brasage est un procédé de brasage fort dans lequel le joint soudo-brasé est obtenu par une méthode analogue à celle du soudage par fusion.

Cependant, ce procédé ne présente ni une action capillaire comme pour le brasage, ni une fusion des métaux de base comme pour le soudage.

Le soudo-brasage est généralement préférable au soudage autogène pour l'assemblage des aciers de nuances inconnues ou de soudabilité médiocre.

Il s'agit d'une **méthode d'assemblage particulièrement économique** permettant une rapidité d'exécution nettement plus élevée que celle permise en soudage autogène.



# LA BRASURE TBW

---

Selectarc, toujours à la pointe de l'innovation dans le domaine du brasage, a élaboré et mis au point une gamme de brasage révolutionnaire pour ses alliages de brasage quaternaires.

La technologie TBW (Tubular Brazing Wire), procédé breveté, est une évolution technique majeure qui permet d'optimiser vos opérations de brasage. Le flux est encapsulé dans un tube extrudé sans soudure ce qui garantit l'intégrité des caractéristiques du flux et un excellent brasage.

Cette innovation aux propriétés mécaniques élevées, offre une grande facilité d'application et une grande précision tout en limitant au strict minimum la quantité de flux de brasage.

## Principales caractéristiques de la brasure TBW

### Produit 2 en 1

- Tube extrudé sans soudure
- Flux incorporé
- Très haute fluidité
- Excellente résistance à la corrosion

### Sécurité de l'opérateur

- Aucun contact direct avec le flux
- Moins de dégagement de fumée
- Pas de projection

### Facilité opératoire

- Consommation d'alliage optimisée
- Meilleure visibilité au cours de l'opération
- Pas de formation de résidus solides de flux de brasage
- Nettoyage réduit et facilité après brasage

### Nombreuses applications

- Plomberie sanitaire, froid, climatisation
- Energies renouvelables
- Transformateurs
- Moteurs électriques



# SOMMAIRE

## Alliages de brasage et de soudo-brasage

|                                   | Dénomination                                                                                          | Caractéristiques principales                          | Classification                                                                                                            |                 | Page |
|-----------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|------|
|                                   |                                                                                                       |                                                       | NF EN ISO 17672                                                                                                           | AWS A5.8        |      |
| Cuivre-Phosphore                  | ■ PHOSBRAZ M70 <b>TOP</b>                                                                             | Cuivre fluidité contrôlée                             | CuP 180                                                                                                                   | B Cu-P 2        | 9    |
| Cuivre-Phosphore-Argent           | ■ PHOSBRAZ AG20+/AG20                                                                                 | Polyvalente / Cuivre (2% Ag)                          | CuP 280 / CuP 279                                                                                                         | BCuP-6 / -      | 10   |
|                                   | ■ PHOSBRAZ AG50+                                                                                      | Spéciale froid / vibrations / Cuivre (5% Ag)          | CuP 282                                                                                                                   | BCuP-7          | 11   |
|                                   | ■ PHOSBRAZ AG150                                                                                      | Connexions électriques / Cuivre (15% Ag)              | CuP 284                                                                                                                   | BCuP-5          | 11   |
| Argent                            | ■ BRAZARGENT 1520Si                                                                                   | Économique tous assemblages (20% Ag)                  | Ag 220Si                                                                                                                  | -               | 12   |
|                                   | ■ BRAZARGENT 5034                                                                                     | Alliage performant et économique (34% Ag)             | Ag 134                                                                                                                    | -               | 13   |
|                                   | ■ BRAZARGENT 5040 <b>TOP</b>                                                                          | Brasure Argent universelle                            | Ag 140                                                                                                                    | BAG-28          | 14   |
|                                   | ■ BRAZARGENT 5056 <b>TOP</b>                                                                          | Très hautes caractéristiques mécaniques               | Ag 156                                                                                                                    | BAG-7           | 15   |
| Gamme certifiée CERTIGAZ          | ■ PAG 60 <b>TOP</b>  | Installations gaz combustible (6% Ag)                 | Spécification ATG B.524-3 (2020)<br>NF A 81-362 (2013) : CuP291<br>NF EN ISO 3677 (2016) : B-Cu87PAg (Ni)-645/ 725        |                 | 16   |
|                                   | ■ BRAZARGENT 34 GAZ  | Alliage performant et économique (34% Ag)             | Spécification ATG B.524-3 (2020)<br>NF EN ISO 17672 (2016) : Ag134Si<br>NF EN ISO 3677 (2016) : B-Cu36AgZnSn (Si)-630/730 |                 | 17   |
| Aluminium                         | ■ ZINAL 4 TBW                                                                                         | Assemblages hétérogènes                               | -                                                                                                                         |                 | 18   |
|                                   | ■ HARASIL NC 12 TBW                                                                                   | Assemblages Aluminium / Aluminium                     | -                                                                                                                         |                 | 19   |
| Soudo-brasage et soudage autogène | ■ CUPROX                                                                                              | Assemblage et réparation Acier, Cuivre, Fonte         | ~ Cu 471                                                                                                                  | ~ RCu-Zn C      | 20   |
|                                   | ■ SUPER CUPROX <b>TOP</b>                                                                             | Assemblage et réparation Acier, Cuivre, Fonte (1% Ag) | ISO 3677 :<br>B-Cu59Zn(Ag)(Si)<br>(Sn)-850870                                                                             | -               | 21   |
|                                   | ■ SUPER Nicrox                                                                                        | Assemblage et réparation Acier, Cuivre, Fonte (1% Ag) | -                                                                                                                         | -               | 21   |
|                                   | ■ MA Acier                                                                                            | Assemblage autogène des Aciers                        | ISO 20378 : O I                                                                                                           | AWS A5.2: ~ R45 | 22   |
| Flux                              | ■ AGFLUX (Pâte)                                                                                       | Flux pour brasures BRAZARGENT et PHOSBRAZ             | NF EN 1045 (1997) : FH10                                                                                                  |                 | 24   |
|                                   | ■ AGFLUX (Poudre)                                                                                     |                                                       | FLUX ISO 18496 : FH10 A                                                                                                   |                 | 25   |
|                                   | ■ POLYFLUX                                                                                            | Flux CUPROX, SUPER CUPROX et SUPER Nicrox             | FLUX ISO 18496 : FH10 A                                                                                                   |                 | 25   |

**TOP** Top produits SELECTARC

# Aide au choix

| Métaux de base                               | Acier                               | Aluminium                        | Cuivre                                                                | Fonte (préchauffage et refroidissement lent) | Inox                               | Laiton                                    | Acier galvanisé                    | Alliages de Nickel                 |
|----------------------------------------------|-------------------------------------|----------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|------------------------------------|-------------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|
| Alliages de Nickel                           | BRAZARGENT 5040<br>BRAZARGENT 5056  | -                                | BRAZARGENT 5040<br>BRAZARGENT 5056                                    | BRAZARGENT 5040<br>BRAZARGENT 5056           | BRAZARGENT 5040<br>BRAZARGENT 5056 | BRAZARGENT 5040<br>BRAZARGENT 5056        | BRAZARGENT 5040<br>BRAZARGENT 5056 | BRAZARGENT 5040<br>BRAZARGENT 5056 |
| Acier galvanisé                              | CUPROX ENROBÉE<br>BRAZARGENT 1520Si | -                                | CUPROX ENROBÉE<br>BRAZARGENT 5040                                     | CUPROX ENROBÉE<br>BRAZARGENT 5040            | BRAZARGENT 5040<br>BRAZARGENT 5056 | BRAZARGENT 5040                           | CUPROX ENROBÉE<br>BRAZARGENT 5040  |                                    |
| Laiton                                       | BRAZARGENT 5040                     | ZINAL 4 TBW                      | BRAZARGENT 5034<br>PHOSBRAZ AG100 ENROBÉE                             | BRAZARGENT 5040<br>BRAZARGENT 5056           | BRAZARGENT 5040<br>BRAZARGENT 5056 | BRAZARGENT 5034<br>PHOSBRAZ AG100 ENROBÉE |                                    |                                    |
| Inox                                         | BRAZARGENT 5040<br>BRAZARGENT 5056  | ZINAL 4 TBW                      | BRAZARGENT 5040<br>BRAZARGENT 5056                                    | BRAZARGENT 5040<br>BRAZARGENT 5056           | BRAZARGENT 5040<br>BRAZARGENT 5056 |                                           |                                    |                                    |
| Fonte (préchauffage et refroidissement lent) | CUPROX ENROBÉE<br>BRAZARGENT 5040   | -                                | CUPROX ENROBÉE<br>BRAZARGENT 5040                                     | CUPROX ENROBÉE<br>BRAZARGENT 5040            |                                    |                                           |                                    |                                    |
| Cuivre                                       | CUPROX ENROBÉE<br>BRAZARGENT 1520Si | ZINAL 4 TBW                      | PHOSBRAZ M70 (Assemblage standard)<br>PHOSBRAZ M60 (Spéciale piquage) |                                              |                                    |                                           |                                    |                                    |
| Aluminium                                    | -                                   | ZINAL 4 TBW<br>HARASIL NC 12 TBW |                                                                       |                                              |                                    |                                           |                                    |                                    |
| Acier                                        | CUPROX ENROBÉE<br>BRAZARGENT 1520Si |                                  |                                                                       |                                              |                                    |                                           |                                    |                                    |

■ : A utiliser avec notre AGFLUX (p.24-25), ou sous forme de baguettes enrobées ou en TBW\*

■ ■ ■ : Flux incorporé ou alliage auto-décapant. Utilisation de flux nécessaire pour certaines applications

\*TBW : voir page 5

\_\_\_\_\_





# ALLIAGES CUIVRE-PHOSPHORE

## Baguettes de brasage pour métaux cuivreux

Gamme spécifique pour l'assemblage des métaux cuivreux (Cuivre et alliages de Cuivre) ne nécessitant pas l'emploi de flux de brasage (sauf en cas exceptionnels ou en présence de Laiton). Gamme de brasage élaborée et développée par Selectarc.

### ■ PHOSBRAZ M70 TOP

#### Cuivre fluidité contrôlée

Alliage préconisé pour les assemblages standards (manchons-raccords). Bonne fluidité. Auto-décapant sur les Cuivres rouges (pas d'adjonction de flux de brasage).

**Couleur standard :** Rose

**Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage :** Cuivre et alliages de Cuivre

#### Applications :

- Connexions Cuivre-Cuivre et Cuivre-Laiton (avec AGFLUX, p.24-25)
- Plomberie
- Chauffage

#### Les + du produit

- Bonne fluidité
- Grande rapidité d'exécution
- Alliage universel plomberie

NF EN ISO 17672 : CuP 180

AWS A5.8 : B Cu-P2

| Réf.                                 | Type | Ø (mm) | Long. (mm) | Cond. |
|--------------------------------------|------|--------|------------|-------|
| M7B20500R/S S30 <span>BLISTER</span> | Nu   | 2.0    | 500        | 20 p  |
| M7B20500R T180A                      | Nu   | 2.0    | 500        | 1 kg  |
| M7B20500R T200A                      | Nu   | 2.0    | 500        | 5 kg  |
| M7B30500R T180A                      | Nu   | 3.0    | 500        | 1 kg  |
| M7B30500R T200A                      | Nu   | 3.0    | 500        | 5 kg  |

#### Types de chauffe conseillés :





# ALLIAGES CUIVRE-PHOSPHORE-ARGENT

## Baguettes de brasage pour métaux cuivreux soumis à des contraintes mécaniques

Gamme spécifique pour l'assemblage des métaux cuivreux (Cuivre et alliages de Cuivre) ne nécessitant pas l'emploi de flux de brasage (sauf dans certains cas exceptionnels ou en présence de Laiton) avec adjonction d'Argent afin d'obtenir de meilleures propriétés mécaniques. Gamme de brasage élaborée et développée par Selectarc.

### ■ PHOSBRAZ AG20+/AG20

#### Polyvalente / Cuivre (2% Ag)

Alliage conseillé pour les assemblages cuivreux avec une fluidité standard. Auto-décapant sur les Cuivres rouges (pas d'adjonction de flux de brasage). Nuance dopée en Phosphore pour une meilleure capillarité et contient 2% d'Argent.

**Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage :** Cuivre et alliages de Cuivre

#### Applications :

- Assemblages Cuivre - Cuivre par manchonnage et piquage
- Échangeurs de chaleur (chaud/froid)
- Systèmes de ventilation

| Réf.                                   | Type | Ø (mm) | Long. (mm) | Cond. |
|----------------------------------------|------|--------|------------|-------|
| AG20B20500R/S S30 <span>BLISTER</span> | Nu   | 2.0    | 500        | 5 p   |
| AG20+B15500R T180A                     | Nu   | 1.5    | 500        | 1 kg  |
| AG20+B15500R T200A                     |      |        |            | 5 kg  |
| AG20+B20500R T180A                     | Nu   | 2.0    | 500        | 1 kg  |
| AG20+B20500R T200A                     |      |        |            | 5 kg  |
| AG20+B30500R T180A                     | Nu   | 3.0    | 500        | 1 kg  |
| AG20+B30500R T200A                     |      |        |            | 5 kg  |

#### Les + du produit

- Alliage polyvalent
- Bonne fluidité
- Le plus économe de la famille des Cuivre-Phosphore-Argent
- Facile d'utilisation

NF EN ISO 17672 : CuP 280 / CuP 279

AWS A5.8 : BCuP-6 / -

#### Types de chauffe conseillés :



## ■ PHOSBRAZ AG50+

### Spéciale froid / vibrations / Cuivre (5% Ag)

Alliage à 5% d'Argent dopé en Phosphore pour une meilleure capillarité. Il est recommandé pour tous les assemblages et tout particulièrement dans la climatisation. Ses caractéristiques principales sont la bonne ductilité et une très bonne fluidité.

**Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage :** Cuivre et alliages de Cuivre

#### Applications :

- Assemblages Cuivre / Cuivre par manchonnage
- Échangeurs de chaleur (chaud/froid)
- Systèmes de ventilation et compresseurs

| Réf.                              | Type | Ø (mm) | Long. (mm) | Cond. |
|-----------------------------------|------|--------|------------|-------|
| AG50+B20500R/S S30 <b>BLISTER</b> | Nu   | 2.0    | 500        | 5 p   |
| AG50+B15500R T180A                | Nu   | 1.5    | 500        | 1 kg  |
| AG50+B15500R T200A                |      |        |            | 5 kg  |
| AG50+B20500R T180A                | Nu   | 2.0    | 500        | 1 kg  |
| AG50+B20500R T200A                |      |        |            | 5 kg  |
| AG50+B30500R T180A                | Nu   | 3.0    | 500        | 1 kg  |
| AG50+B30500R T200A                |      |        |            | 5 kg  |

## ■ PHOSBRAZ AG150

### Connexions électriques / Cuivre (15% Ag)

Alliage conseillé pour les assemblages à jeu intermédiaire, fluidité moyenne, auto-décapant (pas d'adjonction de flux de brasage). Cette nuance contient 15% d'Argent.

**Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage :** Cuivre et alliages de Cuivre

#### Applications :

- Assemblages Cuivre / Cuivre, moteurs électriques, recommandé dans les travaux délicats
- Connexions électriques
- Climatisation

| Réf.               | Type | Ø (mm) | Long. (mm) | Cond. |
|--------------------|------|--------|------------|-------|
| AG150B15500R T180A | Nu   | 1.5    | 500        | 1 kg  |
| AG150B15500R T200A |      |        |            | 5 kg  |
| AG150B20500R T180A | Nu   | 2.0    | 500        | 1 kg  |
| AG150B20500R T200A |      |        |            | 5 kg  |
| AG150B30500R T180A | Nu   | 3.0    | 500        | 1 kg  |
| AG150B30500R T200A |      |        |            | 5 kg  |

### Les + du produit

- Résistance aux vibrations et aux coups de bélier meilleure qu'une CuP
- Très bonne fluidité
- Température de brasage inférieure à l'AG20+

**NF EN ISO 17672 : CuP 282**

**AWS A5.8 : BCuP-7**

#### Types de chauffe conseillés :



OXY/ACÉTYLÈNE

INDUCTION

### Les + du produit

- Excellente conductibilité électrique
- Alliage ductile
- Très bonne résistance mécanique
- Permet de combler les jeux importants

**NF EN ISO 17672 : CuP 284**

**AWS A5.8 : BCuP-5**

#### Types de chauffe conseillés :



OXY/ACÉTYLÈNE

INDUCTION

# ALLIAGES À L'ARGENT

## Baguettes de brasage pour l'assemblage du Cuivre et de ses alliages, des Aciers carbone, des Aciers inoxydables et des alliages de Nickel

Gamme de brasures fortes ternaires ou quaternaires à teneur élevée en Argent qui leur confère une excellente capillarité et des propriétés mécaniques élevées. Cette gamme nécessite l'emploi de flux de brasage.

### ■ BRAZARGENT 1520Si

#### Économique tous assemblages (20% Ag)

Alliage ternaire contenant 20% d'Argent avec une fluidité moyenne, idéal pour les assemblages hétérogènes ou homogènes. Sa structure permet le brasage étagé. À utiliser nu avec notre AGFLUX (p.24-25) ou en baguettes enrobées.

**Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage :** Acier carbone, Acier moulé, Laiton, Bronze, Cuivre

#### Applications :

- Travaux difficiles
- Industrie alimentaire

| Réf.                     | Type          | Ø (mm) | Long. (mm) | Cond. |
|--------------------------|---------------|--------|------------|-------|
| 1520SIB20500N T180A      | Nu            | 2.0    | 500        | 1 kg  |
| 1520SIE20500B/C4HP T190A | Enrobée blanc | 2.0    | 500        | 1 kg  |

Autres diamètres disponibles sur demande

#### Les + du produit

- Bon remplissage de jeux larges
- Bonne ductilité
- Bon allongement
- Bon remplissage des congés de raccordement

NF EN ISO 17672 : Ag 220Si

Types de chauffe conseillés :



## ■ BRAZARGENT 5034

### Alliage performant et économique (34% Ag)

Alliage quaternaire à 34% d'Argent, polyvalent préconisé pour tous les assemblages homogènes et hétérogènes. Très bonnes propriétés de brasage. Performant et économique. Disponible également dans la gamme TBW\* (technologie unique développée par Selectarc).

**Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage :** Alliages Ferreux, Cuivreux, alliages de Nickel, Acier inoxydable et Acier à outils, sauf alliages d'Aluminium

#### Applications :

- Industrie du froid/chaud (HVAC)
- Appareils électroménagers
- Domaines alimentaires et sanitaires

\* TBW : voir page 5

| Réf.                             | Type          | Ø (mm) | Long. (mm) | Cond. |
|----------------------------------|---------------|--------|------------|-------|
| 5034T20500N/S S30 <b>BLISTER</b> | TBW           | 2.0    | 500        | 3 p   |
| 5034B15500N T180D                | Nu            | 1.5    | 500        | 250 g |
| 5034B15500N T180A                |               |        |            | 1 kg  |
| 5034B20500N T180D                |               | 2.0    | 500        | 250 g |
| 5034B20500N T180A                |               |        |            | 1 kg  |
| 5034E15500B/E2HP T180D           | Enrobée blanc | 1.5    | 500        | 250 g |
| 5034E15500B/E2HP T190A           |               |        |            | 1 kg  |
| 5034E20500B/E2HP T180D           | Enrobée blanc | 2.0    | 500        | 250 g |
| 5034E20500B/E2HP T190A           |               |        |            | 1 kg  |
| 5034T16500N T180A                | TBW           | 1.6    | 500        | 1 kg  |
| 5034T20500N T180D                | TBW           | 2.0    | 500        | 250 g |
| 5034T20500N T180A                |               |        |            | 1 kg  |

Autres diamètres disponibles sur demande

### Les + du produit

- Bonne fluidité
- Bonnes propriétés de mouillage
- Excellentes caractéristiques mécaniques

NF EN ISO 17672 : Ag 134

#### Types de chauffe conseillés :



OXY-ACÉTYLÈNE



INDUCTION



AÉRO-PROPANE



FOUR



## ■ BRAZARGENT 5040 TOP

### Brasure Argent universelle

Alliage quaternaire contenant 40% d'Argent, polyvalent et conseillé pour tous les assemblages homogènes ou hétérogènes. Très bonnes propriétés de brasage et capillarité. À utiliser nu avec notre flux AGFLUX (p.24-25) ou sous forme de baguettes enrobées. Disponible également dans la gamme TBW\*.

**Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage :** Alliages Ferreux, Cuivreux, alliages de Nickel, Acier inoxydable et Acier à outils, sauf alliages d'Aluminium

#### Applications :

- Industrie du froid/chaud (HVAC)
- Appareils électroménagers
- Domaines alimentaires et sanitaires

\* TBW : voir page 5

### Les + du produit

- Très bonne fluidité
- Bonne résistance à la corrosion
- Caractéristiques mécaniques élevées
- Facilité de mise en œuvre
- Assemblages hétérogènes

**NF EN ISO 17672 : Ag 140**

**AWS A5.8 : BAg-28**

| Réf.                                                                                    | Type           | Ø (mm) | Long. (mm) | Cond. |
|-----------------------------------------------------------------------------------------|----------------|--------|------------|-------|
| 5040E20500B/S S30 <span style="border: 1px solid green; padding: 0 2px;">BLISTER</span> | Enrobée orange | 2.0    | 500        | 3 p   |
| 5040B15500N T180D                                                                       | Nu             | 1.5    | 500        | 250 g |
| 5040B15500N T180A                                                                       |                |        |            | 1 kg  |
| 5040B20500N T180D                                                                       | Nu             | 2.0    | 500        | 250 g |
| 5040B20500N T180A                                                                       |                |        |            | 1 kg  |
| 5040E15500B/E2HP T180D                                                                  | Enrobée orange | 1.5    | 500        | 250 g |
| 5040E15500B/E2HP T190A                                                                  |                |        |            | 1 kg  |
| 5040E20500B/E2HP T180D                                                                  | Enrobée orange | 2.0    | 500        | 250 g |
| 5040E20500B/E2HP T190A                                                                  |                |        |            | 1 kg  |
| 5040T16500N T180A                                                                       | TBW            | 1.6    | 500        | 1 kg  |
| 5040T20500N T180D                                                                       | TBW            | 2.0    | 500        | 250 g |
| 5040T20500N T180A                                                                       |                |        |            | 1 kg  |

Autres diamètres disponibles sur demande

#### Types de chauffe conseillés :



# BRAZARGENT 5056 TOP

## Très hautes caractéristiques mécaniques

Alliage quaternaire contenant 56% d'Argent destiné pour les assemblages de haute sécurité. Cette nuance possède le point de fusion le plus bas de notre gamme BRAZARGENT. Excellente capillarité, très bel aspect des joints brasés, très bonnes tenues mécaniques même à basse température. À utiliser avec notre flux AGFLUX (p.24-25) ou sous forme de baguettes enrobées. Disponible également dans la gamme TBW\*.

**Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage :** Alliages Ferreux, Cuivreux, alliages de Nickel, Acier inoxydable et Acier à outils, sauf alliages d'Aluminium

- Applications :
- Industrie alimentaire
  - Instruments médicaux
  - Systèmes de refroidissement

- Compresseurs
  - Assemblages spéciaux
  - Bijouterie
  - Cryogénie

\* TBW : voir page 5

| Réf.                                   | Type         | Ø (mm) | Long. (mm) | Cond. |
|----------------------------------------|--------------|--------|------------|-------|
| 5056E20500R/S S30 <span>BLISTER</span> | Enrobée rose | 2.0    | 500        | 3 p   |
| 5056T20500N/S S30 <span>BLISTER</span> | TBW          | 2.0    | 500        | 3 p   |
| 5056B15500N T180D                      | Nu           | 1.5    | 500        | 250 g |
| 5056B15500N T180A                      |              |        |            | 1 kg  |
| 5056B20500N T180D                      | Nu           | 2.0    | 500        | 250 g |
| 5056B20500N T180A                      |              |        |            | 1 kg  |
| 5056E15500B/E2HP T180D                 | Enrobée rose | 1.5    | 500        | 250 g |
| 5056E15500B/E2HP T190A                 |              |        |            | 1 kg  |
| 5056E20500B/E2HP T180D                 | Enrobée rose | 2.0    | 500        | 250 g |
| 5056E20500B/E2HP T190A                 |              |        |            | 1 kg  |
| 5056T20500N T180D                      | TBW          | 2.0    | 500        | 250 g |
| 5056T20500N T180A                      |              |        |            | 1 kg  |

Autres diamètres disponibles sur demande

## Les + du produit

- Excellente fluidité
- Très bonne capillarité
- Bel aspect
- Très bon allongement
- Assemblages hétérogènes

NF EN ISO 17672 : Ag 156

AWS A5.8 : BAg-7

## Types de chauffe conseillés :





# ALLIAGES CERTIFIÉS PAR CERTIGAZ POUR APPLICATIONS GAZ À L'ARGENT

## Baguettes de brasage pour les alliages certifiés par CERTIGAZ

Gamme de brasures spécifiques aux applications gaz ayant une bonne capillarité, de bonnes propriétés de brasage quelle que soit la source de chaleur, ainsi qu'une bonne résistance à la corrosion (certification ATG brasures par CERTIGAZ).

### ■ PAG 60 TOP

#### Installations gaz combustible (6% Ag)

Brasure Cuivre-Phosphore à 6% d'Argent pour le brasage fort des cuivreux dans les installations de gaz combustible et toutes tuyauteries. Alliage certifié par CERTIGAZ en couple avec notre AGFLUX (p.24-25), repère ATG n°1530 selon les spécifications ATG B.524-3 (2020).

**Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage :** Cuivre et alliages de Cuivre

#### Applications :

- Tuyauteries et installations de gaz combustible

| Réf.                                  | Type | Ø (mm) | Long. (mm) | Cond. |
|---------------------------------------|------|--------|------------|-------|
| P60B20500R/F S30 <span>BLISTER</span> | Nu   | 2.0    | 500        | 5 p   |
| P60B20500R/F T180D                    | Nu   | 2.0    | 500        | 250 g |
| P60B20500R/F T180A                    |      |        |            | 1 kg  |

#### Types de chauffe conseillés :



### Les + du produit

- Fabrication selon spécifications ATG
- Basse température de fusion
- Utilisable avec du gaz propane

**Spécification ATG B.524-3 (2020)**

**NF A 81-362 (2013) : CuP291**

**NF EN ISO 3677 (2016) :  
B-Cu87PAg (Ni)-645/ 725**



repère ATG n°1530



## ■ BRAZARGENT 34 GAZ

### Alliage performant et économique (34% Ag)

Alliage quaternaire à 34% d'Argent, certifié par CERTIGAZ en couple avec notre AGFLUX (p.24-25) sous le repère ATG n°1614 selon les spécifications ATG B.524-3 (2020). Il est recommandé pour le brasage capillaire à haute résistance des tubes en Cuivre / Laiton / Acier dans les installations de gaz combustible. Grâce à son excellente fluidité, il est adapté au brasage des joints à faible jeu.

**Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage :** Alliages Ferreux, Cuivre et alliages de Cuivre, alliages de Nickel, Acier Inoxydable et Acier à outils, sauf alliages d'Aluminium

#### Applications :

- Installations de gaz combustibles

| Réf.                             | Type | Ø (mm) | Long. (mm) | Cond. |
|----------------------------------|------|--------|------------|-------|
| 5034B20500N/G S30 <b>BLISTER</b> | Nu   | 2.0    | 500        | 3 p   |
| 5034B20500N/G T180D              |      |        |            | 250 g |
| 5034B20500N/G T180A              |      |        |            | 1 kg  |
| 5034B20500N/G T200A              |      |        |            | 5kg   |

#### Types de chauffe conseillés :



OXY/ACÉTYLÈNE



INDUCTION



AÉRO-PROPANE



FOUR

### Les + du produit

- Fabrication selon spécifications ATG
- Basse température de fusion
- Très bonne fluidité
- Bonne résistance à la corrosion
- Utilisable avec du gaz propane

#### Spécification ATG B.524-3 (2020)

NF EN ISO 17672 (2016) :  
Ag134Si

NF EN ISO 3677 (2016) :  
B-Cu36AgZnSn (Si)-630/730



repère ATG n°1614



©Bulane



# ALLIAGES D'ALUMINIUM

## Baguettes de brasage pour les alliages d'Aluminium

Gamme de brasures fortes TBW\* pour le brasage de l'Aluminium et de ses alliages ou de l'Aluminium avec le Cuivre.

### ■ ZINAL 4 TBW\*

#### Assemblages hétérogènes

Alliage (ZnAl 98/2) destiné au brasage des alliages d'Aluminium sans magnésium avec d'autres métaux. Fil tubulaire avec flux incorporé non-corrosif ayant un point de fusion d'environ 440 °C.

**Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage :** Aluminium, Acier inoxydable, Acier galvanisé, Laiton, Cuivre

#### Applications :

- Échangeurs de chaleur
- Électroménagers
- Connexions électriques Aciers / Aluminium
- Aciers galvanisés / Aluminium

\* TBW : voir page 5

| Réf.                                    | Type | Ø (mm) | Long. (mm) | Cond. |
|-----------------------------------------|------|--------|------------|-------|
| ZINAL4T20500/S S30 <span>BLISTER</span> | TBW  | 2.0    | 500        | 3 p   |
| ZINAL4T20500 T180A                      | TBW  | 2.0    | 500        | 1 kg  |

Autres diamètres disponibles sur demande

#### Les + du produit

- Technologie tubulaire unique au monde
- Brasage Aluminium / Cuivre
- Basse température de travail

#### Types de chauffe conseillés :



## ■ HARASIL NC 12 TBW\*

### Assemblages Aluminium / Aluminium

Alliage (AlSi 12) destiné au brasage des alliages d'Aluminium sans magnésium. Fil sous forme tubulaire avec flux non-corrosif incorporé, ayant un point de fusion : 575 °C / 585 °C.

**Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage :** Principalement Aluminium / Aluminium et Acier inoxydable

#### Applications :

- Climatisation automobile
- Échangeurs de chaleur
- Électroménager

\* TBW : voir page 5

| Réf.             | Type | Ø (mm) | Long. (mm) | Cond. |
|------------------|------|--------|------------|-------|
| NC12T20500 T180D | TBW  | 2.0    | 500        | 250 g |
| NC12T20500 T190A |      |        |            | 1 kg  |

Autres diamètres disponibles sur demande

### Les + du produit

- Bonne fluidité
- Bonne capillarité
- Bel aspect

#### Types de chauffe conseillés :





# ALLIAGES DE SOUDO-BRASAGE ET DE SOUDAGE AUTOGÈNE

## Baguettes de brasage pour soudo-brasage et soudage autogène

Gamme spécifique, facile d'emploi et présentant un bon rapport performance/coût, pour le soudo-brasage et le soudage autogène.

### ■ CUPROX

#### Assemblage et réparation Acier, Cuivre, Fonte

Alliage de soudo-brasage type Laiton recommandé pour l'assemblage des Aciers et des alliages de Cuivre. Alliage enrobé prêt à l'emploi ou nu nécessitant l'emploi d'un flux de brasage.

**Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage :** Acier carbone, Fonte, Acier moulé, Cuivre, Bronze, alliages de Nickel

#### Applications :

- Serrurerie
- Tuyauterie Acier
- Robinetterie
- Ustensiles décoratifs
- Éléments décoratifs pour le mobilier

| Réf.                           | Type         | Ø (mm) | Long. (mm) | Cond. |
|--------------------------------|--------------|--------|------------|-------|
| CXE20500T/S S30 <b>BLISTER</b> | Enrobée vert | 2.0    | 500        | 5 p   |
| CXE20500B/S T190A              | Enrobée vert | 2.0    | 500        | 1 kg  |
| CXE20500B/S T210A              |              |        |            | 5 kg  |
| CXE30500B/S T190A              | Enrobée vert | 3.0    | 500        | 1 kg  |
| CXE30500B/S T210A              |              |        |            | 5 kg  |
| CXB20500N T180A                | Nu           | 2.0    | 500        | 1 kg  |
| CXB20500N T200A                |              |        |            | 5 kg  |
| CXB30500N T180A                | Nu           | 3.0    | 500        | 1 kg  |
| CXB30500N T200A                |              |        |            | 5 kg  |

Existe également en longueur 1000mm

#### Les + du produit

- Alliage de qualité supérieure
- Alliage universel en soudo-brasage
- Bonne résistance mécanique
- Bon allongement

NF EN ISO 17672 : ~ Cu 471

AWS A5.8 : ~ RCu-Zn C

Type de chauffe conseillé :



## ■ SUPER CUPROX TOP

### Assemblage et réparation Acier, Cuivre, Fonte (1% Ag)

Alliage de soudo-brasage à base de Cuivre, Zinc et Argent, avec un léger apport de Silicium, de Manganèse et d'Étain pour faciliter l'accrochage. Alliage contenant 1% Ag par rapport au CUPROX. Cette addition permet de baisser la température de fusion et d'avoir une fluidité supérieure. Recommandé pour l'exécution de travaux délicats.

**Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage :** Acier carbone, Fonte, Acier moulé, Cuivre, Bronze, alliages de Nickel

#### Applications :

- Travaux délicats, assemblages fortement sollicités

| Réf.              | Type             | Ø (mm) | Long. (mm) | Cond. |
|-------------------|------------------|--------|------------|-------|
| SCE20500B/S T190A | Enrobée<br>jaune | 2.0    | 500        | 1 kg  |
| SCE20500B/S T210A |                  |        |            | 5 kg  |
| SCE30500B/S T190A | Enrobée<br>jaune | 3.0    | 500        | 1 kg  |
| SCE30500B/S T210A |                  |        |            | 5 kg  |

Autres diamètres disponibles sur demande

### Les + du produit

- Alliage de qualité supérieure
- Alliage universel en soudo-brasage
- Résistance mécanique supérieure
- Bon allongement
- Excellente adhésion

**ISO 3677 : B-Cu59Zn(Ag)(Si)  
(Sn)-850870**

#### Type de chauffe conseillé :



## ■ SUPER NICROX

### Assemblage et réparation Acier, Cuivre, Fonte (1% Ag)

Alliage Laiton (Cuivre / Zinc) dopé avec 9% de Nickel et 1% d'Argent. L'addition d'Argent permet d'abaisser le point de fusion de l'alliage et de renforcer sa capillarité. Très forte résistance mécanique.

**Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage :** Acier carbone, Fonte, Acier moulé, Cuivre, Bronze, alliages de Nickel

#### Applications :

- Brasage Acier / Acier ou Acier / Carburé

| Réf.              | Type                  | Ø (mm) | Long. (mm) | Cond. |
|-------------------|-----------------------|--------|------------|-------|
| SNE20500B/S T190A | Enrobée<br>bleu clair | 2.0    | 500        | 1 kg  |
| SNE20500B/S T210A |                       |        |            | 5 kg  |
| SNE30500B/S T190A | Enrobée<br>bleu clair | 3.0    | 500        | 1 kg  |
| SNE30500B/S T210A |                       |        |            | 5 kg  |

Autres diamètres disponibles sur demande

### Les + du produit

- Alliage de qualité supérieure
- Haute résistance mécanique
- Brasage des carbures

#### Type de chauffe conseillé :



## ■ MA Acier

### Assemblage autogène des Aciers

Métal d'apport pour le brasage oxy-acétylénique des Aciers non alliés de composition chimique similaire (soudage dit «autogène»). Traitement de surface (cuivrage) qui garantit une bonne conservation dans le temps. S'utilise sans flux de brasage.

**Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage :** Acier

#### Applications :

- Aciers de construction
- Tuyauterie
- Serrurerie
- Tôlerie
- Cadres métalliques
- Pièces de construction tubulaire
- Circuits divers

| Réf.            | Type | Ø (mm) | Long. (mm) | Cond. |
|-----------------|------|--------|------------|-------|
| WNA1016DE 2S500 | Nu   | 1.6    | 1000       | 5 kg  |
| WNA1020DE 2S500 | Nu   | 2.0    | 1000       | 5 kg  |
| WNA1025DE 2S500 | Nu   | 2.5    | 1000       | 5 kg  |
| WNA1030DE 2S500 | Nu   | 3.0    | 1000       | 5 kg  |

### Les + du produit

- Utilisation possible sur Aciers de qualité moyenne
- S'utilise sans flux de brasage

**ISO 20378 :** 0 I

**AWS A5.2 :** ~ R45

**Type de chauffe conseillé :**



## NOTES

## Gamme Selectarc de blisters brasures







# FLUX DE BRASAGE

## Flux de brasage spécialement développés et adaptés pour les alliages de brasage Selectarc

Gamme de flux dédiée à nos différents alliages de brasage, compatible pour une grande variété d'applications.

### ■ AGFLUX (Pâte)

#### Flux pour brasures BRAZARGENT et PHOSBRAZ

Flux sous forme de pâte sans acide Borique à utiliser en complément de nos brasures BRAZARGENT et PHOSBRAZ. Ce flux de haute qualité, sans acide Borique, permet un résultat parfait même sur les surfaces peu ou mal nettoyées.

#### Applications :

- Installations de gaz combustible

| Réf.        | Type | Cond. |
|-------------|------|-------|
| FLAGF/G0060 | Pâte | 60 g  |
| FLAGF/G0200 | Pâte | 200 g |

#### Types de chauffe conseillés :



OXY/ACÉTYLÈNE



INDUCTION



AÉRO-PROPANE



FOUR

#### Les + du produit

- Flux sans acide Borique
- ATG B.524-3 (2020)
- Plage de température active : 500°C / 800°C

NF EN 1045 (1997) : FH10



Flux certifié en couple selon ATG B.524-3 (2020) avec les baguettes PAG 60 (p.16) sous le repère 1530 et les baguettes BRAZARGENT 34 GAZ (p.17) sous le repère 1614



## ■ AGFLUX (Poudre)

### Flux pour brasures BRAZARGENT et PHOSBRAZ

Flux sous forme de poudre à utiliser en complément de nos brasures BRAZARGENT et PHOSBRAZ. Ce flux de haute qualité, sans acide Borique, permet un résultat parfait même sur les surfaces peu ou mal nettoyées.

#### Applications :

- Brasage des Aciers
- Cuivre et alliages de Cuivre
- Alliages de Nickel

| Réf.        | Type   | Cond. |
|-------------|--------|-------|
| FLAGF/P0080 | Poudre | 80 g  |
| FLAGF/P0200 | Poudre | 200 g |

#### Types de chauffe conseillés :



#### Les + du produit

- Flux sans acide Borique
- Haute qualité
- Plage de température active : 450°C / 800°C

**FLUX ISO 18496 : FH10 A**

## ■ POLYFLUX

### Flux CUPROX, SUPER CUPROX et SUPER NICOX

Flux de brasage utilisé pour le soudo-brasage. Fort pouvoir décapant, même sur des surfaces non nettoyées, le POLYFLUX assure un accrochage remarquable. Flux actif sur une large plage de températures et particulièrement adapté pour les alliages ayant une température de fusion supérieure à 700°C. Peut être utilisé à la flamme ou en induction.

#### Applications :

- Laiton
- Maillechort
- Acier
- Cuivre et alliages de Cuivre
- Alliages de Nickel

| Réf.        | Type | Cond. |
|-------------|------|-------|
| FLPOL/G0300 | Gel  | 300 g |
| FLPOL/G1000 | Gel  | 1 kg  |

#### Les + du produit

- Haute qualité
- Plage de température active : 800°C / 1000°C

**FLUX ISO 18496 : FH10 A**

#### Types de chauffe conseillés :

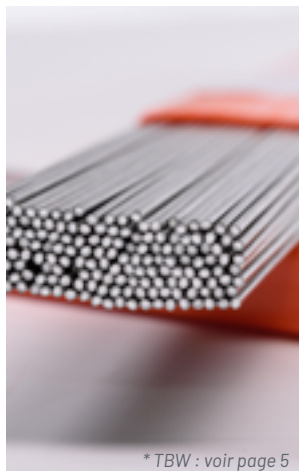


# OFFRE DE SERVICES

---

## Formes

Produits disponibles sous forme de :



\* TBW : voir page 5

**Fils Tubulaires TBW\***  
**(Tubular Brazing Wire)**



**Préformes**



**Bobines, couronnes et  
baguettes**

## Nuances & conditionnements

Nuances et conditionnements standards et sur-mesure (selon spécifications clients).  
N'hésitez pas à nous consulter pour toute demande suivant votre cahier des charges :  
[sales@selectarc.com](mailto:sales@selectarc.com)



# NOTRE SAVOIR-FAIRE

Nos deux usines de Grandvillars (pôle d'excellence en soudage) et Roche-Lez-Beaupré (pôle d'excellence en brasage), fabriquent des produits de hautes performances allant de la petite à la moyenne série et répondant aux besoins spécifiques de chaque client.



## Pôle d'excellence brasage

(Roche-Lez-Beaupré-25)

- Surface totale : 2300m<sup>2</sup>
- Production annuelle : 400 tonnes
- Unique fonderie en France de métaux d'apport de brasage fort (base Cu)
- 2 coulées continues
- Baguettes de brasage tubulaires, nues et enrobées
- Préformes : anneaux et formes diverses sur mesure
- Fils en couronnes ou bobines
- Sections, longueurs, marquages standards ou spécifiques



## Pôle d'excellence soudage, tréfilage & enrobage

(Grandvillars-90)

- Surface totale : 8400m<sup>2</sup>
- Produits de soudage pour tous les procédés : électrodes enrobées, fils de soudage, fils micro-laser et fils spéciaux
- Transformation et travail à façon de fils métalliques : tréfilage (dont gamme TBW, page 5), nettoyage, bobinage et enrobage (dont gamme brasures)
- Développement de produits et conditionnement sur mesure
- Pôle logistique : + 2000 emplacements, 17000 produits finis, 1800 T stockées, 4500 T expédiées / an

La qualité, la répétabilité ainsi que la flexibilité de notre outil de production distinguent SELECTARC sur le marché mondial des métaux d'apport.





**SELECTARC®**,  
L'unique fabricant français de métaux d'apport de soudage et de brasage  
12, rue Juvénal Viellard - 90600 Grandvillars - FRANCE  
Tel : +33 3 84 57 37 77 - [info@selectarc.com](mailto:info@selectarc.com) - [www.selectarc.com](http://www.selectarc.com)



**SELECTARC (siège social)**  
Grandvillars (90) - FRANCE

- Tel : +33 3 84 57 37 77
- [info@selectarc.com](mailto:info@selectarc.com)
- [www.selectarc.com](http://www.selectarc.com)

**FSH WELDING CANADA**  
Montreal - CANADA

- Tel : +1 514-631-7670
- [info@fsh-welding.ca](mailto:info@fsh-welding.ca)
- [gwww.fsh-welding.ca](http://gwww.fsh-welding.ca)

**SELECTARC**  
Roche-Lez-Beaupré (25) - FRANCE

- Tel : +33 3 81 60 51 72
- [info@selectarc.com](mailto:info@selectarc.com)
- [www.selectarc.com](http://www.selectarc.com)

**SELECTARC GULF**  
Sharjah - UNITED ARAB EMIRATES

- Tel : +971 551789837
- [gulf@selectarc.com](mailto:gulf@selectarc.com)
- [www.selectarc.com](http://www.selectarc.com)

**SELECTARC ITALIA**  
Grassobio (BG) - ITALY

- Tel : +39 035 525 575
- [info@selectarc.it](mailto:info@selectarc.it)
- [www.selectarc.com](http://www.selectarc.com)

**FSH WELDING INDIA**  
Mumbai - INDIA

- Tel : +91-22-25675061/62
- [india@selectarc.com](mailto:india@selectarc.com)
- [www.selectarc.com](http://www.selectarc.com)



03.2026