

## FICHE TECHNIQUE 30

### Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A-5.8	DIN 8513	EN ISO 3677
Cu-Zn-Ni	900	-	-	-	-

### Caractéristiques:

**506** est typiquement un alliage Laiton (cuivre/zinc) dopé avec 6% de Nickel, permettant d'augmenter sa résistance mécanique en comparaison du CUPROX. Alliage disponible en version nu (à utiliser avec notre flux **POLYFLUX**), ou en version directement enrobée. Très forte résistance mécanique, utilisé pour des assemblages fortement sollicités et pour le plaquage du chrome et du Nickel.

### Applications:

**506** est recommandé pour le soudo-brasage des aciers, aciers moulés, alliages cuivre, nickel & nickel-argent, laitons, bronze, et fontes (sous contrôle d'une surchauffe des pièces).

**506 enrobée** permet d'avoir une utilisation simplifiée de la brasure, sans avoir à gérer l'apport manuel de flux.

Application : Construction tubulaire, Serrurerie, mobilier métalliques, cadre de vélo,...

Composition Chimique (%):									
Cu	Ni	Zn	Si	Sn	Mn	Al/As	Fe	Bi/Pb/Cd	Max. impuretés autres
51	6.0	solde	0.20	<0.15	<0.20	<0.01	<0.25	<0.01	<0.20

### Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm³	Elongation %	Resistance Mecanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	électrique (Micro-ohm-cm)
Jaune	890	900	8.50	30%	550	-	-

### 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 :

Diamètre (mm)	Type								
	Nu	Enrobé	Bobine	Préforme					
1.50, 2.00, 2.50, 3.00, 4.00, 5.00	√	√	√	X					
					Nu	√	√	√	√
					Enrobée	√	X	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