

Alliage de Brasage à l'Argent (44%) sans cadmium

FICHE TECHNIQUE 170

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672 (2016-11)	AWS A5-8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Ag-Cu-Zn	730	Ag 244Si	-	L-Ag 44	B-Ag44CuZn(Si)-675/735	

Caractéristiques:

BRAZARGENT 1544 est un alliage Ternaire, sans Cadmium utilisé en brasage. Sa haute teneur en Argent (44%) permet d'abaisser la température de liquidus à 735°C. Alliage possédant une bonne Fluidité, utilisé notamment sur des assemblages présentant des jeux moyen (0.075 -0.2 mm). Propriété mécanique supérieur au BRAZARGENT 1520SI.

BRAZARGENT 1544 Alliage disponible en baguettes nue (à utiliser avec notre flux : **AgFlux ou Flux HP**), ou en baguettes enrobées.

Applications:

BRAZARGENT 1544 s'utilise pour le brasage des Aciers et métaux Ferreux, S'utilise aussi sur Cuivre et alliage de Cuivre.

Ne pas utiliser sur les alliages contenant du Magnésium ou de l'aluminium.

Application : industrie froid/Chaud (HVAC), ventilation, Climatisation, outillages carbures, outils aciers,....

BRAZARGENT 1544 peut être utilisé sur la plage de température (-200°C => + 200°C) sans perte de résistance.

Composition Chimique (%):

Ag	Cu	Zn	Si	Al	Bi	Cd	P	Pb	Max. impuretés
44.0	30.0	25.9	0.1	<0.001	<0.03	<0.01	<0.008	<0.025	<0.15

Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm³	Elongation %	Resistance Mecanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Silver jaune	675	735	8.9	25 %	400	18.90	-

Ag 244Si*: 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/ACRYLÈNE	INDUCTION	AÉRO-PROPANE	FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	TBW	Bobine	Anneaux					
Ø 1.5 à 3.0	✓	✓	X	X	✓	Nu	✓	✓	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