


FICHE TECHNIQUE 250B

Specifications:

Alliage	Temperature de Travail (°C)	NF EN ISO 17672	ATG 	ISO 3677	DIN 8513	AMS
Ag-Cu-Zn-Sn	690	~Ag140*	N°1598	B-Ag40CuZnSn-650/710	-	-

Caractéristiques:

BRAZARGENT 5000 est un alliage quaternaire, sans Cadmium, certifié en couple avec le flux AGFLUX sous le repère d'enregistrement **A.T.G. N° 1598** et largement utilisé en brasage. Sa teneur en Argent (40%) 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, d'augmenter les propriétés de mouillabilité et de posséder une bonne capillarité. 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 faibles à moyens. Parfait compromis Technico-économique.

Applications:

BRAZARGENT 5000 est à utiliser en couple avec notre flux **AGFLUX (A.T.G. N°1598)**. S'utilise pour le brasage des Aciers, Cuivre, et alliage de Cuivre, Laiton, Inox, Nickel,...

Applications : Installations gaz combustibles, industrie froid/Chaud (HVAC), ventilation, automobiles, industrie électrique,....

BRAZARGENT 5000 peut être utilisé sur la plage de température (-200°C => +200°C) sans perte de résistance.

Composition Chimique (%):

Ag	Cu	Zn	Sn	Si (*)	Max. impuretés
40.0	30.0	27.9	1.9	0.05-0.15	<0.15

Si (*) selon Spec ATG B. 524-3: 0.05%<Si<0.15% au lieu ISO 17672 : max 0,05%





Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité (g/cm³)	Elongation (%)	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Argent	650	710	9.1	17%	500	-	-

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de base, la géométrie du joint et les interactions possibles entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Diamètre (mm)	Type				 OXYACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	TBW	Préforme				
1.60, 2.00 (**)	✓	X	X	✓	✓	✓	✓	✓

(**) Dia 1,60 mm pour le fil, Dia 2,00 mm pour les baguettes

Préformes et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Conformité:

Conformité du couple **BRAZARGENT 5000 – AGFLUX** suivant spécification ATG B.524

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