



FICHE TECHNIQUE 230

BRAZARGENT 5025 (Nu / Enrobée)

Alliage de Brasage à l'Argent (25%) sans cadmium

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672 (2016-11)	AWS A-5.8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Ag-Cu-Zn-Sn	750	Ag 125Si	-	-	B-Cu40ZnAgSn(Si)-680/760	

Caractéristiques:

BRAZARGENT 5025 est un alliage Quaternaire, sans Cadmium utilisé en brasage. Sa teneur en Argent (25%) permet d'abaisser la température de liquidus à 760°C. Alliage de fluidité réduite adapté au brasage de jeux moyen à important ou pour obtenir des cordons de brasures chargés. Bonne propriété mécanique et protection vis à vis de la corrosion.

BRAZARGENT 5025 Alliage disponible en baguettes nue (à utiliser avec notre flux : **AGFLUX** ou **Flux HP**), ou en baguettes enrobées (**AGFLUX** ou **Flux HP**).

Applications:

BRAZARGENT 5025 s'utilise pour le brasage des Aciers et métaux Ferreux. S'utilise aussi sur Cuivre et alliage de Cuivre, Laiton, Inox, Nickel et alliage de Nickel...

Application : industrie froid/Chaud (HVAC), ventilation, Climatisation, outillages, automobile, transport, industrie électrique...

BRAZARGENT 5025 peut être utilisé sur la plage de température (-200°C => +200°C) sans perte de résistance.

Composition Chimique (%):

Ag	Cu	Zn	Sn	Al	Bi	Cd	Si	Pb	P	Max. impuretés
25.0	40.0	33.0	1.8	<0.001	<0.03	<0.01	0.10	<0.025	<0.008	<0.15

Propriétés physiques :





Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Silver jaune	680	760	8.5	18%	510	19.35	9.05

~Ag 125 *: 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 possibles entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Dimension Ø x 500 (mm)	Type						 OXY/ACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	TBW	Bobine	Anneaux					
Ø 1.5 à 3.0	✓	✓	X	X	✓	Nu	✓	✓	X	✓
						Enrobé	✓	✓	X	✓

Préforme et autres dimensions possibles 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 Selectarc 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

www.selectarc.com - info@selectarc.fr

Rev 02/2024