

FICHE TECHNIQUE 412

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A-5.8	DIN 8513	NF EN ISO 3677	AMS
Zn-Al	430					

Caractéristiques :

ZINAL 44 FCW est un alliage de zinc-aluminium (78:22) offrant une technologie fil fourré. Cet alliage est conçu pour le brasage des Aluminium sans magnésium avec d'autres métaux type : Cuivre- Aciers inoxydable -Aluminium. Alliage possédant un point de fusion assez bas, ce qui réduit les phénomènes de surchauffe des pièces. Pas d'application de flux manuel nécessaire (FCW). Le Flux à l'intérieur est de nature non-corrosive, ne nécessitant donc pas d'opération de nettoyage post-brasage.

Applications:

ZINAL 44 FCW est recommandé pour le brasage aluminiums des séries 1000, 3000 et 6000 (Mg<1%).

Applications : échangeur de chaleur, climatisation, condenseur, automobile, radiateurs,

Composition Chimique de l'alliage (%):

Zinc	AI	Si	Fe	Mn	Mg	Cd	Pb	Max. impuretés autres
solde	22.0	0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.15

Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm³	Elongation %	Resistance Mecanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Électrique (Micro-ohm-cm)
Métal gris	420	480	5.8	70	130-180	-	-

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 :

Diamètre (mm)	Type			OXY/ACETYLENE	INDUCTION	AÉRO-PROPANE	FOUR/OVEN
	baguette	Fil sur Bobine	Préforme				
1.5 à 3.0	√	√	√	√	√	√	X

Préforme et autres dimensions possibles sur demande spécifique : Consulter notre service commercial