

FICHE TECHNIQUE 409C

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	EN ISO 17672	AWS A-5.8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Al-Si	585	Al 112	BAISi-4			-

Caractéristiques :

HARASIL NC12 FCW Fil fourré en AlSi12 avec flux non corrosif. Ce fil est adaptable pour le brasage des alliages d'aluminium et de faible teneur en aluminium. Alliage utilisé avec une source de chaleur de brasage au chalumeau, à induction et au four. L'alliage avec flux non corrosif offre une très bonne capillarité, ductilité et pénétration avec une excellente résistance à la corrosion. Le flux étant de nature non corrosive, aucun nettoyage après brasage n'est nécessaire. Aucun flux séparé à appliquer. Le produit ne fume pas.

Applications :

HARASIL NC12 FCW peut être utilisé pour les raccords de tuyauterie brasés en aluminium et alliages d'aluminium utilisés pour les échangeurs de chaleur, les climatiseurs, les disques diffuseurs de chaleur, les condenseurs et les systèmes de réfrigération automobile.

Composition Chimique de l'alliage (%):

Al	Si	Zn	Fe	Mn	Mg	Cd	Pb	Max. impuretés autres
solde	11-13	<0.2	<0.8	<0.15	<0.1	<0.01	<0.025	<0.15





Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Électrique (Micro-ohm-cm)
Métal blanc	575	585	2.66	15-30	125-150	46	-

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			 OXY/ACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Fil plein	Bobine	Préforme				
1.50-3.00	√	√	√	√	√	√	√

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