

FICHE TECHNIQUE 35

Specifications:

| Alliage | Température de travail (°C) | NF EN ISO 17672 | AWS A-5.8 | DIN 8513 | EN ISO 3677 |
|----------|-----------------------------|-----------------|-----------|--------------|-------------------------|
| Cu-Zn-Ni | 910 | Cu 773 | RBCuZn-D | L-CuNi10Zn42 | B-Cu48ZnNi(Si)- 890/920 |

Caractéristiques:

NICROX 49C1 est typiquement un alliage Laiton (cuivre/zinc) dopé avec 10 % de Nickel, permettant d'augmenter sa résistance mécanique en comparaison du CUPROX. Alliage disponible en version nu (à utiliser avec notre flux **POLYFLUX**), ou en version directement enrobée. Très forte résistance mécanique.

Applications:

NICROX 49C1 est conçu pour le brasage des aciers sur aciers ou aciers sur Carbures. Il est également recommandé pour le soudo-brasage des, aciers moulés, alliages cuivre, nickel & nickel-argent, laitons, bronze, et fontes (sous contrôle d'une surchauffe des pièces).

NICROX 49C1 enrobée permet d'avoir une utilisation simplifiée de la brasure, sans avoir à gérer l'apport manuel de flux.

Application : Construction tubulaire, Serrurerie, mobilier métalliques, cadre de vélo,...

Composition Chimique (%):

| Cu | Ni | Zn | Si | Sn | Mn | Al/As | Fe | Bi/Pb/Cd | Max. impuretés autres |
|----|------|-------|------|-------|-------|-------|-------|----------|-----------------------|
| 48 | 10.0 | solde | 0.20 | <0.10 | <0.10 | <0.01 | <0.25 | <0.01 | <0.20 |





Propriétés physiques :

| Couleur | Solidus (°C) | Liquidus (°C) | Densité g/cm³ | Elongation % | Resistance Mécanique (MPa) | Conductivité électrique (%IACS) | électrique (Micro-ohm-cm) |
|---------|--------------|---------------|---------------|--------------|----------------------------|---------------------------------|---------------------------|
| Jaune | 890 | 920 | 8.70 | 25% | 750 | - | - |

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 |
|------------------------------------|------|--------|--------|----------|---------|---|--|---|--|
| | Nu | Enrobé | Bobine | Préforme | | | | | |
| 1.50, 2.00, 2.50, 3.00, 4.00, 5.00 | √ | √ | √ | X | Nu | √ | √ | X | √ |
| | | | | | Enrobée | √ | 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