

## FICHE TECHNIQUE 140

### Specifications:

| Alliage | Température de travail (°C) | NF EN ISO 17672 | AWS A-5.8 | DIN 8513 | EN ISO 3677       | AMS |
|---------|-----------------------------|-----------------|-----------|----------|-------------------|-----|
| Cu-P-Ag | 700                         | CuP 284         | BCuP-5    | L-Ag 15P | B-Cu80AgP-645/800 | -   |

### Caractéristiques:

**PHOSBRAZ AG150** est un alliage de brasage contenant 15.0% d'argent ce qui permet d'abaisser son point de fusion autour de 645 °C, de garantir une très bonne conductivité électrique, d'affiner l'alliage et d'augmenter la ductilité. Alliage qui permet notamment le brasage de piquage présentant des jeux faible et nécessitant une grande capillarité et une bonne fluidité. La résistance à la corrosion est comparable à celle du cuivre, exceptée lorsque le joint est soumis à des gaz sulfurique ou à haute température.

### Applications:

**PHOSBRAZ AG150** s'utilise en brasage Cuivre-Cuivre en raison de ses propriétés auto-décapant, et dans sa version enrobée, c'est un bon compromis technico-économique en brasage Cuivre-Laiton.

Cet alliage n'est pas recommandé pour le brasage des aciers ou des matériaux contenant (Fe), Nickel (Ni), Cobalt (Co) => fragilisation du joint.

Application : industrie sur connexion électriques, moteurs, turbines, échangeurs à chaleurs .... Peut être utilisé à la flamme.

**PHOSBRAZ AG150** peut être utilisé sur la plage de température (-70°C => + 150°C) sans perte de résistance.

| Composition Chimique (%): |              |               |               |              |                            |                                 |                                       |         |                |
|---------------------------|--------------|---------------|---------------|--------------|----------------------------|---------------------------------|---------------------------------------|---------|----------------|
| Cu                        | P            | Ag            | Al            | Bi           | Cd                         | Pb                              | Zn                                    | Zn + Cd | Max. impuretés |
| Solde                     | 5.0          | 15.0          | <0.01         | <0.03        | <0.01                      | <0.025                          | <0.05                                 | <0.05   | <0.25          |
| Propriétés physiques :    |              |               |               |              |                            |                                 |                                       |         |                |
| Couleur                   | Solidus (°C) | Liquidus (°C) | Densité g/cm³ | Elongation % | Resistance Mecanique (MPa) | Conductivité électrique (%IACS) | Résistivité électrique (Micro-ohm-cm) |         |                |
| Cuivre                    | 645          | 800           | 8.4           | 10%          | 530                        | 9.90                            | 17.40                                 |         |                |

### 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/ACETYLÈNE | INDUCTION | AÉRO-PROPANE | FOUR/oven |
|------------------------|------|--------|--------|----------|---------------|-----------|--------------|-----------|
|                        | Nu   | Enrobé | Bobine | Préforme |               |           |              |           |
| 1.50, 2.00, 2.50, 3.00 | √    | √      | -      | √        | √             | √         | √            | 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