

## FICHE TECHNIQUE 141

### Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A-5.8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Cu-P-Ag	650	CuP 286	-	L-Ag 18P	B-Cu75AgP-645/645	-

### Caractéristiques:

**PHOSBRAZ AG180** est un alliage de brasage contenant 18.0% d'argent, c'est un alliage eutectique (645 °C). Sa haute teneur en Argent, permet 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 à très faible et nécessitant une grande capillarité et une très bonne fluidité. Alliage recommandé pour les travaux délicat, lorsque la température doit être contrôlée et aussi basse que possible. Procure également d'excellente résistance aux vibrations. 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 AG180** s'utilise en brasage Cuivre-Cuivre en raison de ses propriétés auto-décapant ou en brasage Cuivre/Laiton en association avec PHOSBRAZ FLUX. 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, froid, ventilation / moteurs, turbines, échangeurs à chaleurs .... Peut être utilisé à la flamme. **PHOSBRAZ AG180** peut être utilisé sur la plage de température (-50°C => + 150°C) sans perte de résistance.

### Composition Chimique (%):

Cu	P	Ag	Al	Bi	Cd	Pb	Zn	Zn + Cd	Max. impuretés
Solde	7.00	18.0	<0.01	<0.03	<0.01	<0.025	<0.050	<0.050	<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	645	8.4	10%	480	-	-

### 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							
	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