



PHOSBRAZ AG50+

Alliage de Brasage Cu-P-Ag (5.0%)
(Brasage Manuel)

FICHE TECHNIQUE 130

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A-5.8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Cu-P-Ag	710	CuP 282	B CuP-7	-	B-Cu88PAg -643/771	-

Caractéristiques:

PHOSBRAZ AG50+ est un alliage de brasage contenant 5.0% d'argent ; En comparaison du Phosbraz AG 50, il contient 0.6 % de phosphore en plus, ce qui réduit d'autant son point de fusion et augmente sa fluidité. La résistance aux vibrations et aux cycles de pression est également améliorée. Alliage polyvalent pour le brasage Cuivre-Cuivre (Auto-décapant sur le cuivre, ne nécessite donc pas l'utilisation d'un flux complémentaire). Alliage bénéficiant d'une grande capillarité, qui permet notamment le brasage de piquage présentant des jeux faible. La résistance à la corrosion est comparable à celle du cuivre, excepté lorsque le joint est soumis à des gaz sulfurique ou à haute température.

Applications:

PHOSBRAZ AG50+ s'utilise en brasage Cuivre-Cuivre en raison de ses propriétés auto-décapant et de son bon compromis économique. Alliage recommandé pour le brasage difficile de tube cuivre dans les installations combustibles et installations soumises à vibration. 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 air conditionné/ réfrigération, ventilation, circuits de transport des fluides.... Peut être utilisé à la flamme.

PHOSBRAZ AG50+ 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	6.6	5.0	<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	643	771	8.2	7%	600	9.6	18.1

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/ACETYLENE	INDUCTION	AÉRO-PROPANE	FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	Bobine	Préforme				
1.50, 2.00, 2.50, 3.00	√	√	√	√	√	√	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