



# PHOSBRAZ AG6

Alliage de Brasage Cu-P-Ag (0.6%)  
(Brasage Manuel)

## FICHE TECHNIQUE 514

### Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A-5.8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Cu-P-Ag	735	-	-	-	-	-

### Caractéristiques:

**PHOSBRAZ AG6** est un alliage de brasage avec une fluidité standard (6.5 % de Phosphore) contenant 0.6 % d'argent, ce qui permet d'affiner l'alliage, d'augmenter la conductivité électrique et d'augmenter la ductilité en comparaison du PHOSBRAZ M68 ou PHOSBRAZ AG4. 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 qui permet notamment le brasage de piquage présentant des jeux moyen (0.5-1 mm). 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 AG6** s'utilise en brasage Cuivre-Cuivre en raison de ses propriétés auto-décapant. Peut s'utiliser sur brasure Cuivre-Laiton avec le flux PHOSBRAZ. Cet alliage n'est pas recommandé pour le brasage des aciers ou des matériaux contenant (Fe), Nickel (Ni), Cobalt (Co) => fragilisation du joint.

Application : Plomberie, électrique, industrie air conditionné/ réfrigération, circuits de transport des fluides.... Peut être utilisé à la flamme. **PHOSBRAZ AG6** peut être utilisé sur la plage de température (-20°C => + 150°C) sans perte de résistance.

### Composition Chimique (%):

Cu	P	Ag	Al	Bi	Cd	Pb	Zn	Zn + Cd	Max. impuretés
Solde	6.2	0.6	<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	710	870	8.1	6%	550	-	-

### 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