

FICHE TECHNIQUE 610

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672 (2016-11)	AWS A5-8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Cu-Zn-Ag	755	Ag 230Si	BAg-20	-	B-Cu36ZnAg(Si)-680/765	-

Caractéristiques:

BRAZARGENT 1530 est un alliage ternaire (Cuivre, Zinc, Argent), sans Cadmium, très largement utilisé en brasage. Sa teneur en Argent (30%) lui procure une bonne fluidité et des bonnes propriétés de brasage quel que soit la source de chaleur utilisée. Possède également de bonnes propriétés mécaniques et une bonne résistance à la corrosion.

Alliage qui de part ces caractéristiques est recommandé pour le brasage délicat d'assemblages homogènes ou hétérogènes présentant des jeux moyen à important. Alliage disponible en baguettes nue ou couronne (à utiliser avec notre flux : **AGFLUX Pâte**), en baguettes enrobées (**Flux HP**), ainsi qu'en version **TBW** (Tubular Brazing Wire). Cette dernière technologie (flux à l'intérieur) offre une grande efficacité d'application et un contrôle total du ratio métal/Flux (12%+/-2 ou 18% +/-2).

Applications:

BRAZARGENT 1530 s'utilise pour le brasage des métaux Ferreux, non ferreux ou hétérogène possédant différents tolérance de joint. S'utilise aussi sur alliage base Cuivre, laiton et alliages base Nickel.

Application : industrie froid/Chaud (HVAC), ventilation, Climatisation, Alimentaire, Industrie électrique, Sanitaire, Secteur de la Santé. **BRAZARGENT 1530** peut être utilisé sur la plage de température (-150°C => + 150°C) sans perte de résistance.

Composition Chimique (%):

Ag	Cu	Zn	Si*	Al	Bi	Cd	P	Pb	Max. impuretés
30.0	38.0	32.0	0.1	<0.001	<0.05	<0.01	<0.008	<0.025	<0.15

Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Silver jaune	680	765	8.86	20 %	400	24.80	6.82

Ag 230Si*: Une faible quantité de Silicium (~0.1%) est ajoutée lors de la fusion de l'alliage afin de dégazer l'alliage, d'augmenter sa stabilité, et d'éviter les phénomènes de pétilllements lors du brasage.

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 :

Dimension Ø x 500 (mm)	Type									
	Nu	Enrobé	TBW	Bobine	Anneaux					
Ø 1.5 à 3.0	✓	✓	✓	✓	✓	Nu	✓	✓	✓	✓
						Enrobé	✓	X	✓	✓
Ø 1.6 à 3.0						TBW	✓	✓	✓	✓

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