

FICHE TECHNIQUE 351A

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672 (2016-11)	AWS A5.8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Ag-Cu-Zn-Ni	695	Ag 450Si	BAg-24		B-Ag50CuZnNi(Si)-660/705	4788

Caractéristiques:

BRAZARGENT 3050 est un alliage quaternaire, sans Cadmium, très largement utilisé en brasage. Sa teneur en Argent (50%) et en Nickel lui procure une bonne fluidité et des bonnes propriétés de mouillage sur les matériaux difficiles à braser tel que les carbures de Tungstène, ou alliage contenant du molybdène, Tantale et chrome. Sa teneur en Argent et en Nickel permette d'abaisser sa température de travail et de minimiser les phénomènes d'oxydation durant le brasage des inox. Possède également de bonnes propriétés mécaniques et une bonne résistance à la corrosion.

Alliage disponible en baguettes nue (à utiliser avec notre flux : **AGFLUX**, 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 3050 s'utilise pour le brasage des Aciers, Cuivre et alliage de Cuivre, Laiton, Inox (série 300), Nickel et alliage de Nickel. Peut également être utilisé pour le brasage des carbures de tungstène.

Application : Outillages, ventilation, automobiles, électroménager, alimentaire, industrie électrique, médical,

BRAZARGENT 3050 peut être utilisé sur la plage de température (-200°C => +200°C) sans perte de résistance.

Composition Chimique (%):

Ag	Cu	Zn	Ni	Si*	Al	Bi	P	Pb	Max. impuretés
50.0	20.0	28.0	1.9	0.1	<0.001	<0.03	<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	660	705	9.0	20 %	540	15.10	11.80

Ag 450Si *: Une faible quantité de Silicium est ajoutée lors de la fusion de l'alliage afin de dégazer l'alliage, d'augmenter sa stabilité, et d'éviter les phénomènes de pétélements 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					 OXYACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	TBW	Bobine	Anneaux				
Ø 1.5 to 3.0	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
						Enrobé	X	✓	X
Ø 1.0 to 3.0	X	X	✓			TBW	✓	✓	✓

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial