

Specifications:

| Alliage | Température de travail (°C) | NF EN ISO 17672 | AWS A-5.8 | DIN 8513 | EN ISO 3677 | AMS |
|-------------|-----------------------------|-----------------|-----------|----------|----------------------|-----|
| Ag-Cu-Zn-Sn | 750 | - | - | - | B Cu47ZnAgSn-720/790 | |

Caractéristiques:

BRAZARGENT 5018 est un alliage Quaternaire, sans Cadmium utilisé en brasage. Sa teneur en Argent (18%) permet d'abaisser la température de liquidus à 790°C. Alliage de faible fluidité adapté au brasage de jeux important ou pour obtenir des cordons de brasures chargés. Bonne propriété mécanique et protection vis à vis de la corrosion.

BRAZARGENT 5018 Alliage disponible en baguettes nue (à utiliser avec notre flux : **AGFLUX** ou **Flux HP**), ou en baguettes enrobées (**AGFLUX** ou **Flux HP**).

Applications:

BRAZARGENT 5018 s'utilise pour le brasage des Aciers et métaux Ferreux, S'utilise aussi sur Cuivre et alliage de Cuivre, Laiton, Inox, Nickel et alliage de Nickel,...

Application : industrie froid/Chaud (HVAC), ventilation, Climatisation, outillages, automobile, transport, industrie électrique,....

BRAZARGENT 5018 peut être utilisé sur la plage de température (-200°C => + 200°C) sans perte de résistance.

Composition Chimique (%):

| Ag | Cu | Zn | Sn | Al | Bi | Cd | Si | Pb | P | Max. impuretés |
|------|------|------|-----|--------|-------|-------|------|--------|--------|----------------|
| 18.0 | 47.0 | 33.0 | 1.8 | <0.001 | <0.03 | <0.01 | 0.10 | <0.025 | <0.008 | <0.15 |





Propriétés physiques :

| Couleur | Solidus (°C) | Liquidus (°C) | Densité g/cm ³ | Elongation % | Resistance Mécanique (MPa) | Conductivité électrique (%IACS) | Résistivité électrique (Micro-ohm-cm) |
|--------------|--------------|---------------|---------------------------|--------------|----------------------------|---------------------------------|---------------------------------------|
| Silver jaune | 720 | 790 | 8.4 | 15% | 450 | - | - |

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 | | | | | |  OXY/ACÉTYLÈNE |  INDUCTION |  AÉRO-PROPANE |  FOUR/OVEN |
|------------------------|------|--------|-----|--------|---------|---|--|---|--|---|
| | Nu | Enrobé | TBW | Bobine | Anneaux | | | | | |
| Ø 1.5 à 3.0 | √ | √ | X | X | √ | √ | √ | 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