



# PHOSBRAZ

## M60

Brasage Manuel : CuP Spécial Piquage



### Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 94 P 710-860

NF EN 1044: CP203

### Propriétés & Applications :

Alliage avec une fluidité contrôlée, spécialement conçu pour le brasage fort des piquages, des tubes et manchons dont les jeux sont importants.

Sa basse teneur en phosphore le rend relativement pâteux. Alliage avec des propriétés auto décapantes sur cuivre.

Il peut être employé sur des alliages cuivreux (bronze, laiton) avec notre Phosbraz flux.

- Baguettes de Ø 1.5 - 2 - 2.5 - 3mm, longueur standard 500mm. Autres dimensions sur demande. Également disponible en fil.

### Analyse Chimique Type (%):

Cu	P
94	6

### Caractéristiques Mécaniques :

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8100	6	55	Gris Blanc



FT/045 rév. 20112607

# PHOSBRAZ V6

**Brasage Manuel: CuP Spécial Piquage**



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 94 P 710-845

NF EN 1044: CP203

## Propriétés et Applications :

Alliage avec une fluidité contrôlée, généralement recommandé pour les assemblages dont les jeux sont supérieurs à 0.08mm: tuyauteries, manchons et coudes.

Sa basse teneur en phosphore le rend relativement pâteux. Alliage avec des propriétés auto décapantes sur cuivre.

Il peut être employé sur des alliages cuivreux (bronze, laiton) avec notre Phosbraz flux.

- Baguettes de Ø 1.5 - 2 - 2.5 - 3 mm, longueur standard 500 mm. Baguettes carrées 2x2mm. Autres dimensions sur demande. Également disponible en fil.

## Analyse Chimique type (%):

Cu	P
93.7	6.3

## Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8100	5	55	Blanc Gris



FT/050 rév. 20112607

# PHOSBRAZ P66

**Brasage Manuel: Polyvalent CuP alliage**



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 93 P 710-825

NF EN 1044: CP202

## Propriétés et Applications :

Alliage avec fluidité moyenne, spécialement destiné aux assemblages courants avec utilisation d'éléments préfabriqués tels que coudes, manchons, tés, tuyaux, raccords ....en cuivre ayant des jeux calibrés (systèmes sanitaires).

Alliage polyvalent utilisé pour le brasage fort des cuivres, avec propriétés auto décapantes sur le cuivre.

Il peut être employé sur des alliages cuivreux (bronze, laiton) avec notre Phosbraz flux.

- Baguette de Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, longueur standard 500 mm. Autres dimensions sur demande. Également disponible en fil.

## Analyse Chimique type (%):

Cu	P
93.4	6.6

## Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8100	4	50	Blanc Gris



FT/055 rév. 20112607

# PHOSBRAZ P68

**Brasage Manuel: Polyvalent CuP alliage**



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 93 P 710-815

NF EN 1044: CP202

## Propriétés et Applications :

Alliage avec fluidité moyenne, spécialement destiné aux assemblages courants avec utilisation d'éléments préfabriqués tels que coudes, manchons, tés, tuyaux, raccords ...en cuivre ayant des jeux calibrés (systèmes sanitaires).

Principalement utilisé par les plombiers et des chauffagistes.

Alliage polyvalent utilisé pour le brasage fort des cuivres, sans besoin d'employer un flux.

Il peut être employé sur des alliages cuivreux (bronze, laiton) avec notre Phosbraz flux.

- Baguettes de Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, longueur standard 500 mm. Autres dimensions sur demande. Également disponible en fil.

## Analyse Chimique type (%):

Cu	P
93.2	6.8

## Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8000	4	45	Blanc Gris



FT/060 rév. 20112607

# PHOSBRAZ

## M70

**Brasage Manuel: CuP pour  
Brasage Capillaire**



### Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 93 P 710-805

NF EN 1044: CP202

### Propriétés et Applications :

Plus le pourcentage de phosphore est élevé, plus la coulabilité est importante.

Cet alliage avec une grande fluidité a été spécialement conçu avec un dégazage parfait du métal afin d'offrir à l'utilisateur le maximum de confort opératoire. Il est recommandé pour le brasage capillaire des tubes et connexions, chauffe-eau, systèmes réfrigérants. Principalement utilisé par les plombiers et les chauffagistes.

Comme tous les CuP il est auto décapant sur les cuivres rouges.

Il peut être employé sur des alliages cuivreux (bronze, laiton) avec notre Phosbraz flux.

- Baguettes de Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, longueur standard 500 mm. Autres dimensions sur demande.  
Également disponible en fil.

### Analyse Chimique type (%):

Cu	P
93	7

### Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8000	4	45	Blanc Gris

FT/065 rév. 20112607



# PHOSBRAZ M73

**Manuel Brasage: CuP pour  
Brasage Capillaire**



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 93 P 710-785

NF EN 1044: CP202

## Propriétés et Applications :

Plus le pourcentage de phosphore est élevé, plus la coulabilité est importante.

Cet alliage avec une grande fluidité a été spécialement conçu avec un dégazage parfait du métal afin d'offrir à l'utilisateur le maximum de confort opératoire. Il est recommandé pour le brasage capillaire des tubes et connexions, chauffe-eau, systèmes réfrigérants. Principalement utilisé par les plombiers et les chauffagistes.

Comme tous les CuP il est auto décapant sur les cuivres rouges.

Il peut être employé sur des alliages cuivreux (bronze, laiton) avec notre Phosbraz flux.

- Baguettes de Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, longueur standard 500 mm. Autres dimensions sur demande.  
Également disponible en fil.

## Analyse Chimique type (%):

Cu	P
92.7	7.3

## Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8000	4	45	Blanc Gris

FT/075 rév. 20112607



# PHOSBRAZ E80

Brasage Manuel: CuP Haute Fluidité



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 92 P 710-750

NF EN 1044: CP201

## Propriétés et Applications :

Plus le pourcentage de phosphore est élevé, plus la coulabilité est importante.

Alliage à haute fluidité avec un très faible intervalle de fusion plus particulièrement utilisé pour le brasage de pièces dont les besoins de forte capillarité sont exigés. Recommandé pour le brasage capillaire des tubes et connections avec un jeu réduit et une faible température de travail.

Comme tous les CuP il est auto décapant sur les cuivres rouges.

Il peut être employé sur des alliages cuivreux (bronze, laiton) avec notre Phosbraz flux.

- Baguettes de Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, longueur standard 500 mm. Autres dimensions sur demande.  
Également disponible en fil.

## Analyse Chimique type (%):

Cu	P
92.2	7.8

## Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8000	3	45	Blanc Gris



FT/080 rév. 20112607

# PHOSBRAZ E80+

Brasage Manuel: CuP Haute Fluidité



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 92 P 710-738

NF EN 1044: CP201

## Propriétés et Applications :

Plus le pourcentage de phosphore est élevé, plus la coulabilité est importante.

Alliage à haute fluidité avec un très faible intervalle de fusion plus particulièrement utilisé pour le brasage de pièces dont les besoins de forte capillarité sont exigés. Recommandé pour le brasage capillaire des tubes et connections avec un jeu réduit et une faible température de travail.

Comme tous les CuP il est auto décapant sur les cuivres rouges.

Il peut être employé sur des alliages cuivreux (bronze, laiton) avec notre Phosbraz flux.

- Baguettes de Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, longueur standard 500 mm. Autres dimensions sur demande.  
Également disponible en fil.

## Analyse Chimique type (%):

Cu	P
92	8

## Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8000	2	40	Blanc Gris



FT/085 rév. 20112607

# PHOSBRAZ 675Sn

Brasage Manuel: CuP avec Sn



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 86 Sn P 650-700

NF EN 1044: CP302

## Propriétés et Applications :

Alliage doté d'une forte teneur en phosphore et en étain adapté au brasage du cuivre. L'étain (Sn) abaisse le point de fusion, augmente la fluidité et montre de bonnes propriétés de mouillage. Il offre en outre une bonne résistance à la corrosion et est non toxique. Requiert une très basse température de fusion. Son point de fusion exige un cycle rapide de chauffage afin de s'assurer que les éléments ne se séparent pas lors de la liquation.

Excellente fluidité et basse température de fusion. Alliage utilisé pour le brasage manuel, et peut être également utilisé en atelier pour le brasage automatique, au four, sur carrousel, ou par induction, avec de faibles joints. Il peut être ainsi utilisé comme un alliage approprié à toutes les méthodes de chauffage.

- Baguettes de 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, longueur standard 500 mm. Autres dimensions sur demande. Également disponible sous forme de fil.

## Analyse Chimique type (%):

Cu	P	Sn
86.25	6.75	7

## Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8000	2	35	Blanc Gris



# PHOSBRAZ

## 840

**Brasage au Four  
CuP à Haute Température**

  
**FSH WELDING France**  
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES  
[www.fsh-welding.com](http://www.fsh-welding.com)

### Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 94 P 710-840

NF EN 1044: CP203

### Propriétés et Applications :

**Alliages de la gamme Brasage au Four. Ils sont** nommés en fonction de leur point de liquidus. Ils sont plus agressifs que les alliages destinés au brasage manuel. Leur point de fusion exige un cycle rapide de chauffage afin de s'assurer que les éléments ne séparent pas durant la liquation.

Cet alliage est utilisé pour le **brasage fort à base de cuivre** sans besoin d'utiliser un flux. Il est tout à fait commun d'employer 2 ou 3 alliages différents d'un assemblage pour différents joints. Ce procédé tient compte de la fusion simultanée de tous les groupes d'alliages.

**Ce produit est utilisé dans les ateliers pour le brasage automatique, au four, sur carrousel ou par induction.** Sa structure permet également un **brasage étagé (réchauffage)**.

- Baguettes de Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, longueur standard 500 mm. Autres dimensions sur demande. Également disponible sous forme de fil.

### Analyse Chimique type (%):

Cu	P
93.6	6.4

### Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8100	5	52	Blanc Gris



FT/051 rév. 20112607

# PHOSBRAZ

## 815

**Brasage au Four  
CuP à fluidité moyenne**

  
**FSH WELDING France**  
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES  
[www.fsh-welding.com](http://www.fsh-welding.com)

### Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 93 P 710-815

NF EN 1044: CP202

### Propriétés et Applications :

**Alliages de la gamme Brasage au Four. Ils sont** nommés en fonction de leur point de liquidus. Ils sont plus agressifs que les alliages destinés au brasage manuel. Leur point de fusion exige un cycle rapide de chauffage afin de s'assurer que les éléments ne séparent pas durant la liquation.

Cet alliage est utilisé pour le **brasage fort à base de cuivre** sans besoin d'utiliser un flux. Il est tout à fait commun d'employer 2 ou 3 alliages différents d'un assemblage pour différents joints. Ce procédé tient compte de la fusion simultanée de tous les groupes d'alliages.

**Ce produit est utilisé dans les ateliers pour le brasage automatique, au four, sur carrousel ou par induction.** Sa structure permet également un **brasage étagé (réchauffage)**.

- Baguettes de Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, longueur standard 500 mm. Autres dimensions sur demande. Également disponible sous forme de fil.

### Analyse Chimique type (%):

Cu	P
93.2	6.8

### Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8000	4	45	Blanc Gris



# PHOSBRAZ 790

Brasage au Four  
CuP à fluidité moyenne



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 93 P 710-790

NF EN 1044: CP202

## Propriétés et Applications :

**Alliages de la gamme Brasage au Four. Ils sont** nommés en fonction de leur point de liquidus. Ils sont plus agressifs que les alliages destinés au brasage manuel. Leur point de fusion exige un cycle rapide de chauffage afin de s'assurer que les éléments ne séparent pas durant la liquation.

Cet alliage est utilisé pour le **brasage fort à base de cuivre** sans besoin d'utiliser un flux. Il est tout à fait commun d'employer 2 ou 3 alliages différents d'un assemblage pour différents joints. Ce procédé tient compte de la fusion simultanée de tous les groupes d'alliages.

**Ce produit est utilisé dans les ateliers pour le brasage automatique, au four, sur carrousel ou par induction.** Sa structure permet également un **brasage étagé (réchauffage)**.

- Baguettes de Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, longueur standard 500 mm. Autres dimensions sur demande. Également disponible sous forme de fil.

## Analyse Chimique type (%):

Cu	P
92.8	7.2

## Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8000	4	45	Blanc Gris



FT/071 rév. 20112607

# PHOSBRAZ 770

Brasage au Four  
CuP à haute fluidité



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 93 P 710-770

NF EN 1044: CP201

## Propriétés et Applications :

**Alliages de la gamme Brasage au Four. Ils sont** nommés en fonction de leur point de liquidus. Ils sont plus agressifs que les alliages destinés au brasage manuel. Leur point de fusion exige un cycle rapide de chauffage afin de s'assurer que les éléments ne séparent pas durant la liquation.

Cet alliage est utilisé pour le **brasage fort à base de cuivre** sans besoin d'utiliser un flux. Il est tout à fait commun d'employer 2 ou 3 alliages différents d'un assemblage pour différents joints. Ce procédé tient compte de la fusion simultanée de tous les groupes d'alliages.

**Ce produit est utilisé dans les ateliers pour le brasage automatique, au four, sur carrousel ou par induction.** Sa structure permet également un **brasage étagé (réchauffage)**.

- Baguettes de Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, longueur standard 500 mm. Autres dimensions sur demande. Également disponible sous forme de fil.

## Analyse Chimique type (%):

Cu	P
92.5	7.5

## Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8000	4	45	Blanc Gris



# PHOSBRAZ 750

Brasage au Four  
CuP Haute Fluidité

  
**FSH WELDING France**  
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES  
[www.fsh-welding.com](http://www.fsh-welding.com)

## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 92 P 710-750

NF EN 1044: CP201

## Propriétés et Applications :

**Alliages de la gamme Brasage au Four.** Ils sont nommés en fonction de leur point de liquidus. Ils sont plus agressifs que les alliages destinés au brasage manuel. Leur point de fusion exige un cycle rapide de chauffage afin de s'assurer que les éléments ne séparent pas durant la liquation

Cet alliage est utilisé pour le **brasage fort à base de cuivre** sans besoin d'utiliser un flux. Sa basse température de fusion, ainsi que son excellente fluidité favorisent les économies d'énergie. Il est tout à fait commun d'employer 2 ou 3 alliages différents d'un assemblage pour différents joints. Ce procédé tient compte de la fusion simultanée de tous les groupes d'alliages.

**Ce produit est utilisé dans les ateliers pour le brasage automatique, au four, sur carrousel ou par induction.** Sa structure permet également un **brasage étagé (réchauffage)**.

- Baguettes de Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, longueur standard 500 mm. Autres dimensions sur demande. Également disponible sous forme de fil.

## Analyse Chimique type (%):

Cu	P
92.2	7.8

## Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8000	3	45	Blanc Gris



FT/068 rév. 20112607

# PHOSBRAZ 738

Brasage au Four  
CuP à Haute Fluidité

  
**FSH WELDING France**  
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES  
[www.fsh-welding.com](http://www.fsh-welding.com)

## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 92 P 710-738

NF EN 1044: CP201

## Propriétés et Applications :

**Alliages de la gamme Brasage au Four. Ils sont** nommés en fonction de leur point de liquidus. Ils sont plus agressifs que les alliages destinés au brasage manuel. Leur point de fusion exige un cycle rapide de chauffage afin de s'assurer que les éléments ne séparent pas durant la liquation.

Cet alliage est utilisé pour le **brasage fort à base de cuivre** sans besoin d'utiliser un flux. Sa basse température de fusion, ainsi que son excellente fluidité favorisent les économies d'énergie. Il est tout à fait commun d'employer 2 ou 3 alliages différents d'un assemblage pour différents joints. Ce procédé tient compte de la fusion simultanée de tous les groupes d'alliages.

**Ce produit est utilisé dans les ateliers pour le brasage automatique, au four, sur carrousel ou par induction.** Sa structure permet également un **brasage étagé (réchauffage)**.

- Baguettes de Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, longueur standard 500 mm. Autres dimensions sur demande. Également disponible sous forme de fil.

## Typical Analyse Chimique type (%):

Cu	P
92	8

## Mécaniques Propriétés:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8000	2	40	Blanc Gris



FT/084 rév. 20112607

# PHOSBRAZ M68

CuPAg pour Brasage Manuel



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 93 PAg 710-815

NF EN 1044: -----

## Propriétés et Applications :

L'addition d'argent au CuP abaisse la température de liquidus. Cet apport permet également d'affiner le grain, d'améliorer la conductibilité électrique et d'augmenter la ductilité de l'alliage.

Alliage polyvalent pour le brasage cuivreux, sans besoin de flux, principalement utilisé en plomberie et en climatisation.

Grâce à sa bonne fluidité, il est adapté au brasage de manchons.

Sa basse température de fusion lui confère une très bonne résistance.

Il peut être employé sur des alliages cuivreux (bronze, laiton) et avec notre Phosbraz flux.

- Baguettes de Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, longueur standard 500 mm. Autres dimensions sur demande.  
Également disponible sous forme de fil.

## Analyse Chimique type (%):

P	Ag	Cu
6.8	0.2	93

## Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8100	5	50	Blanc Gris



FT/100 rév. 20112607

# PHOSBRAZ AG4

CuPAg pour Brasage Manuel



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 93 PAg 650-825

NF EN 1044: -----

## Propriétés et Applications :

L'addition d'argent au CuP abaisse la température de liquidus. Cet apport permet également d'affiner le grain, d'améliorer la conductibilité électrique et d'augmenter la ductilité de l'alliage.

Alliage polyvalent pour le brasage cuivreux, sans besoin de flux, principalement utilisé en plomberie et en climatisation.

Grâce à sa bonne fluidité, il est adapté au brasage de manchons.

Sa basse température de fusion lui confère une très bonne résistance.

Il peut être employé sur des alliages cuivreux (bronze, laiton) et avec notre Phosbraz flux.

- Baguettes de Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, longueur standard 500 mm. Autres dimensions sur demande.  
Également disponible sous forme de fil.

## Analyse Chimique type (%):

P	Ag	Cu
6.5	0.4	93.1

## Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8100	6	55	Blanc Gris



FT/105 rév. 20112607

# PHOSBRAZ AG10

Brasage Manuel: CuPAg



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 93 PAg 650-820

NF EN 1044: -----

## Propriétés et Applications :

L'addition d'argent au CuP abaisse la température de liquidus. Cet apport permet également d'affiner le grain, d'améliorer la conductibilité électrique et d'augmenter la ductilité de l'alliage.

Alliage polyvalent pour le brasage cuivreux, sans besoin de flux, principalement utilisé en plomberie et en climatisation.

Grâce à sa bonne fluidité, il est adapté au brasage de manchons, des tubes et des raccords en cuivre, des connections, etc...

Sa basse température de fusion lui confère une très bonne résistance.

Il peut être employé sur des alliages cuivreux (bronze, laiton) et avec notre Phosbraz flux.

- Baguettes de Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, longueur standard 500 mm. Autres dimensions sur demande.

Également disponible sous forme de fil.

## Analyse Chimique type (%):

P	Ag	Cu
6.7	1	92.3

## Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8100	6	55	Blanc Gris



FT/110 rév. 20112607

# PHOSBRAZ AG20

Brasage Manuel: CuP Ag 2%



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 91 PAg 650-820

NF EN 1044: CP105

## Propriétés et Applications :

L'addition d'argent au CuP abaisse la température de liquidus. Cet apport permet également d'affiner le grain, d'améliorer la conductibilité électrique et d'augmenter la ductilité de l'alliage.

Alliage polyvalent approprié au brasage fort du cuivre sans besoin d'employer un flux, principalement utilisé dans la plomberie et la climatisation.

Sa bonne fluidité permet le brasage de manchons et raccords cuivre, raccords d'appareil, etc.....

Sa composition lui confère une très bonne résistance mécanique.

Il peut être employé sur des alliages cuivreux (bronze, laiton) avec notre Phosbraz flux.

- Baguettes de Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3mm, longueur standard 500mm. Autres dimensions sur demande. Également disponible en fil.

## Analyse Chimique type (%):

P	Ag	Cu
6.7	2	91.3

## Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8100	6	55	Blanc Gris



FT/115 rév. 20112607

# PHOSBRAZ AG20+

Brasage Manuel: CuP Ag 2%



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 91 PAg 650-800

NF EN 1044: -----

## Propriétés et Applications :

L'addition d'argent au CuP abaisse la température de liquidus. Cet apport permet également d'affiner le grain, d'améliorer la conductibilité électrique et d'augmenter la ductilité de l'alliage.

Alliage polyvalent approprié au brasage fort du cuivre sans besoin d'employer un flux, principalement utilisé dans la plomberie et la climatisation.

Sa bonne fluidité permet le brasage de manchons et raccords cuivre, raccordements d'appareil, etc.... (brasage capillaire).

Sa composition lui confère une très bonne résistance mécanique.

Il peut être employé sur des alliages cuivreux (bronze, laiton) avec notre Phosbraz flux.

- Baguettes de Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3mm, longueur standard 500mm. Autres dimensions sur demande. Également disponible en fil.

## Analyse Chimique type (%):

P	Ag	Cu
7	2	91

## Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8100	5	50	Blanc Gris



FT/120 rév. 20112607

# PHOSBRAZ AG50

Brasage Manuel: CuP Ag 5%

  
**FSH WELDING France**  
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES  
[www.fsh-welding.com](http://www.fsh-welding.com)

## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 89 PAg 650-810

NF EN 1044: CP104

## Propriétés et Applications :

L'addition d'argent au CuP abaisse la température de liquidus. Cet apport permet également d'affiner le grain, d'améliorer la conductibilité électrique et d'augmenter la ductilité de l'alliage.

Alliage polyvalent approprié au brasage fort du cuivre sans besoin d'employer un flux, principalement utilisé dans l'industrie du froid car moins fragiles à basse température.

Sa composition donne une grande ductilité, une excellente fluidité, une basse température de fusion et une excellente résistance aux vibrations et au froid. Recommandé aussi dans les travaux délicats.

Il peut être employé sur des alliages cuivreux (bronze, laiton) avec notre Phosbraz flux.

- Baguettes de Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3mm, longueur standard 500mm. Autres dimensions sur demande. Également disponible en fil.

## Analyse Chimique type (%):

P	Ag	Cu
6	5	89

## Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8200	8	65	Blanc Gris



FT/125 rév. 20112607

# PHOSBRAZ AG50+

Brasage Manuel: CuP Ag 5%



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 88 PAg 650-770

NF EN 1044: -----

## Propriétés et Applications :

L'addition d'argent au CuP abaisse la température de liquidus. Cet apport permet également d'affiner le grain, d'améliorer la conductibilité électrique et d'augmenter la ductilité de l'alliage.

Alliage polyvalent approprié au brasage fort du cuivre sans besoin d'employer un flux, principalement utilisé dans l'industrie du froid car moins fragiles à basse température.

Sa composition donne une grande ductilité, une excellente fluidité, une basse température de fusion et une excellente résistance aux vibrations et au froid. Recommandé aussi dans les travaux délicats.

Il peut être employé sur des alliages cuivreux (bronze, laiton) avec notre Phosbraz flux.

- Baguettes de Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3mm, longueur standard 500mm. Autres dimensions sur demande. Également disponible en fil.

## Analyse Chimique type (%):

P	Ag	Cu
6.6	5	88.4

## Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8200	7	60	Blanc Gris



FT/130 rév. 20112607

# PHOSBRAZ AG100

Brasage Manuel: CuP Ag 10%



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 84 Ag P 650-750

NF EN 1044: -----

## Propriétés et Applications :

L'addition d'argent au CuP abaisse la température de liquidus. Cet apport permet également d'affiner le grain, d'augmenter les caractéristiques mécaniques des pièces brasées, d'améliorer la conductibilité électrique et d'augmenter la ductilité de l'alliage.

Sa résistance à des basses températures opérationnelles et grâce aux caractéristiques mentionnées ci-dessus, cet alliage est spécialement employé par des fabricants de moteurs électriques, de chauffe eau au gaz et dans l'industrie de la réfrigération (réfrigérateurs, congélateurs, compresseurs).

Sa composition donne une grande ductilité, une excellente fluidité, une basse température de fusion et une excellente résistance aux vibrations et au froid. Recommandé aussi dans les travaux délicats.

Ce produit polyvalent avec une fluidité contrôlée possède des propriétés auto décapantes.

Il peut être employé sur des alliages cuivreux (bronze, laiton) avec notre Phosbraz flux.

- Baguettes de Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, longueur standard 500 mm. Autres dimensions sur demande.  
Également disponible en fil.

## Analyse Chimique type (%):

P	Ag	Cu
6.2	10	83.8

## Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8300	8	65	Blanc Gris



FT/135 rév. 20112607

# PHOSBRAZ AG150

Brasage Manuel: CuP Ag 15%



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 80 Ag P 650-800

NF EN 1044: CP102

## Propriétés et Applications :

L'addition d'argent au CuP abaisse la température de liquidus. Cet apport permet également d'affiner le grain, d'augmenter les caractéristiques mécaniques des pièces brasées, d'améliorer la conductibilité électrique et d'augmenter la ductilité de l'alliage.

Sa résistance à des basses températures opérationnelles et grâce à son excellente conductivité électrique, cet alliage est spécialement employé par des fabricants de moteurs électriques, de chauffe eau au gaz et dans l'industrie de la réfrigération (réfrigérateurs, congélateurs, compresseurs).

Sa composition donne une grande ductilité, une excellente fluidité, une basse température de fusion et une excellente résistance aux vibrations et au froid. Recommandé aussi dans les travaux délicats.

Ce produit polyvalent avec une fluidité contrôlée possède des propriétés auto décapantes.

Il peut être employé sur des alliages cuivreux (bronze, laiton) avec notre Phosbraz flux.

- Baguettes de Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, longueur standard 500 mm. Autres dimensions sur demande.  
Également disponible en fil.

## Analyse Chimique type (%):

P	Ag	Cu
5	15	80

## Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8400	10	70	Blanc Gris



FT/140 rév. 20112607

# PHOSBRAZ PAG60

Brasage Manuel: CuP Ag 6%

Certifié A.T.G. 

  
**FSH WELDING France**  
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES  
[www.fsh-welding.com](http://www.fsh-welding.com)

## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 87 PAg 650-720

NF EN 1044: CP103

## Propriétés et Applications :

Plus la teneur en argent est élevée, plus la ductilité du joint soudé est grande. Cet apport permet également d'affiner le grain, d'augmenter les caractéristiques mécaniques des pièces brasées et d'améliorer la conductivité électrique.

Alliage homologué par le A.T.G. (Ministère Français de l'Industrie) avec l'AGLUX, recommandé pour le brasage fort des tuyauteries en cuivre, éventuellement cuivre-laiton, utilisés dans les installations de gaz combustible.

Recommandé pour tous les travaux délicats à basse température.

- Baguettes de Ø 2 mm, longueur standard 500 mm.

## Analyse Chimique type (%):

P	Ag	Ni	Cu
7.3	6	0.1	86.6

## Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8200	4	45	Blanc Gris

## Homologation:

- Homologation concernant le couple "**PAG 60 – AGFLUX**"

Produit homologué en couple avec le AGFLUX, par l'A.T.G. (ministère français de l'industrie) sous le repère N° 1530.



## Conformité :

- Conformité concernant le couple "**PAG60 - AGFLUX**" suivant spécifications de l'A.T.G. (ministère français de l'industrie) :

- B 524 : Edition de juillet 1980 et additifs B 524 n°1 d'avril 1986



# BRAZARGENT

## 1505

Alliage Ternaire : 5 % Ag



### Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 55 Zn Ag Si 820-870

NF EN 1044: Voisin de AG208

### Propriétés et Applications :

Alliage ternaire dont les principaux éléments sont : cuivre, zinc et argent à 5%. L'apport d'argent et de zinc abaisse la température de fusion.

Cet alliage visqueux convient au brasage les principaux métaux ferreux et non ferreux à l'exception notable de l'aluminium et du magnésium. Grâce à sa faible fluidité, il est approprié aux travaux où l'accès est réduit, et possède de bonnes capacités de remplissage de joint.

- Alliage de Brasage à base d'argent économique et aux multiples utilisations.

Convient aux travaux difficiles, irréalisables avec des alliages de brasage. Sans cadmium, il peut également être utilisé dans l'industrie alimentaire. Sa structure permet également le brasage étagé (réchauffage).

A utiliser avec du Polyflux ou en baguettes enrobées (Couleur standard: Blanc), lors d'un brasage à l'air libre.

- Baguettes nues en Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, baguettes enrobées en Ø1,5 et 2 mm, longueur standard 500 mm. Également disponible sous forme de fils et préformes.

### Analyse Chimique type (%):

Cu	Zn	Ag	Si
54.5	40.39	5	0.11

### Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8400	15	38	Jaune

# BRAZARGENT 1516

Alliage Ternaire : 16 % Ag



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677:           Hors norme

NF EN 1044:

## Propriétés et Applications :

Alliage ternaire dont les principaux éléments sont : cuivre, zinc et argent à 16%. L'apport d'argent et de zinc abaisse la température de fusion.

Cet alliage visqueux convient au brasage les principaux métaux ferreux et non ferreux à l'exception notable de l'aluminium et du magnésium. Grâce à sa faible fluidité, il est approprié aux travaux où l'accès est réduit, et possède de bonnes capacités de remplissage de joint.

- Alliage de Brasage à base d'argent économique et aux multiples utilisations.

Convient aux travaux difficiles, irréalisables avec des alliages de brasage. Sans cadmium, il peut également être utilisé dans l'industrie alimentaire. Sa structure permet également le brasage étagé (réchauffage).

A utiliser avec du Polyflux ou en baguettes enrobées (Couleur standard: Blanc), lors d'un brasage à l'air libre.

- Baguettes nues en Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, baguettes enrobées en Ø1,5 et 2 mm, longueur standard 500 mm. Également disponible sous forme de fils et préformes.

## Analyse Chimique type (%):

Cu	Zn	Ag
49	35	16

## Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
			Jaune



FT/155 rév. 20112607

# BRAZARGENT 1520Si

Alliage Ternaire : 20 % AgSi



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 46 Zn Ag Si 690-810

NF EN 1044: voisin de AG206

## Propriétés et Applications :

Alliage de type ternaire dont les principaux éléments sont: cuivre, zinc et argent à 20%, avec 0.2% de Si. L'apport d'argent et de zinc abaisse la température de fusion.

Cet alliage visqueux convient au brasage les principaux métaux ferreux et non ferreux à l'exception notable de l'aluminium et du magnésium. Grâce à sa faible fluidité, il est approprié aux travaux où l'accès est réduit, et possède de bonnes capacités de remplissage de joint.

- Alliage de Brasage à base d'argent économique et aux multiples utilisations.

Convient aux travaux difficiles, irréalisables avec des alliages de brasage. Sans cadmium, il peut également être utilisé dans l'industrie alimentaire. Sa structure permet également le brasage étagé (réchauffage).

A utiliser avec de l'AgFlux ou en baguettes enrobées (Couleur standard: Blanc), lors d'un brasage à l'air libre.

- Baguettes nues en Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, baguettes enrobées en Ø1,5 et 2 mm, longueur standard 500mm. Également disponible sous forme de fils et préformes.

## Analyse Chimique type (%):

Cu	Zn	Ag	Si
46	33.8	20	0.2

## Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8400	20	40	Jaune



FT/165 rév. 20112607

# BRAZARGENT

## 1544

Alliage Ternaire : 44 % Ag



**FSH WELDING France**  
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES  
[www.fsh-welding.com](http://www.fsh-welding.com)

### Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Ag 44 Cu Zn 675-735

NF EN 1044: AG203

### Propriétés et Applications :

Alliage de type ternaire dont les principaux éléments sont : cuivre, zinc et argent à 44%. L'apport d'argent et de zinc abaisse la température de fusion.

Cet alliage visqueux convient au brasage les principaux métaux ferreux et non ferreux à l'exception notable de l'aluminium et du magnésium. Grâce à sa fluidité moyenne, il est approprié aux travaux où l'accès est réduit, et permet de braser des pièces avec peu de contact. Il possède de bonnes capacités de remplissage de joint.

Sans cadmium, il peut également être utilisé dans l'industrie alimentaire. Il conserve de bonnes caractéristiques mécaniques lors d'un travail à chaud. Sa structure permet également le brasage étagé (réchauffage).

A utiliser avec de l'AgFlux ou en baguettes enrobées (Couleur standard: Blanc), lors d'un brasage à l'air libre.

- Baguettes nues en Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, baguettes enrobées en Ø1,5 et 2 mm, longueur standard 500 mm. Également disponible sous forme de fils et préformes.

### Analyse Chimique type (%):

Ag	Cu	Zn
44	30	26

### Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8900	25	40	Argent



FT/170 rév. 20112607

# BRAZARGENT 1545

Alliage Ternaire : 45 % Ag



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Ag 45 Cu Zn 680-800

NF EN 1044: -----

## Propriétés et Applications :

Alliage de type ternaire dont les principaux éléments sont : cuivre, zinc et argent à 45%. L'apport d'argent et de zinc abaisse la température de fusion.

Cet alliage visqueux convient au brasage les principaux métaux ferreux et non ferreux à l'exception notable de l'aluminium et du magnésium. Grâce à sa fluidité moyenne, il est approprié aux travaux où l'accès est réduit. Il possède de bonnes capacités de remplissage de joint.

Recommandé pour le brasage des lames de scie. Sans Cd, il peut également être utilisé dans l'industrie alimentaire. Conserve de bonnes caractéristiques mécaniques durant le travail à chaud. Sa structure permet également le brasage étagé (réchauffage).

A utiliser avec de l'AG Flux comme flux en baguettes enrobées, lors d'un brasage à l'air libre.

- Baguettes nues en Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, baguettes enrobées (Couleur standard: Blanc) Ø1,5 et 2 mm, longueur standard 500 mm. Également disponible sous forme de fil et préformes.

## Analyse Chimique type (%):

Ag	Cu	Zn
45	41.5	13.5

## Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
9300	25	47	Argent



FT/175 rév. 20112607



# BRAZARGENT

## 5018

Sans Cadmium: 18% Ag

  
**FSH WELDING France**  
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES  
[www.fsh-welding.com](http://www.fsh-welding.com)

### Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 47 Zn Ag Sn 720-790

NF EN 1044: -----

### Propriétés et Applications :

Un alliage sans Cd dont les principaux éléments sont : cuivre, zinc, argent à 18% et étain. Cette gamme a été développée pour remplacer les alliages avec cadmium, où l'utilisation de Cd est interdite. L'étain (Sn) abaisse le point de fusion, augmente la fluidité et montre de bonnes propriétés de mouillage. Il offre également une bonne résistance à la corrosion et est non toxique, ce qui lui permet d'être utilisé dans les domaines sanitaires et alimentaires, le transport de flux médicaux...

Cet alliage nécessite un refroidissement contrôlé afin d'éviter les risques d'affaiblissement du joint brasé.

Il est utilisé pour la plupart des alliages ferreux, cuivreux, les alliages de nickel, des aciers inoxydables et des outils en acier. Grâce à ses bonnes propriétés de brasage, il convient à toutes les méthodes de chauffage. Sa fluidité minimise le rend adapté au **brasage de faibles jeux ou de petites zones**. Il possède de bonnes capacités de remplissage de joint. Des joints de recouvrement sont recommandés, cependant, les joints plats sont possibles là où les **conditions sont les moins exigeantes**.

A utiliser avec de l'AG-FLUX ou sous forme de baguettes enrobées, lors d'un brasage à l'air libre.

- Baguettes nues en Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, baguettes enrobées (Couleur standard: Blanc) en Ø1,5 et 2 mm, longueur standard 500 mm. Également disponible en fil ou en préformes.

### Analyse Chimique type (%):

Cu	Zn	Ag	Sn
47.2	33	18	1.8

### Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8400	15	45	Argent



FT/228 rév. 20112607

# BRAZARGENT

## 5025

Sans Cadmium: 25% Ag



**FSH WELDING France**  
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES  
[www.fsh-welding.com](http://www.fsh-welding.com)

### Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 40 Zn Ag Sn 680-760

NF EN 1044: AG108

### Propriétés et Applications :

Un alliage sans Cd dont les principaux éléments sont : cuivre, zinc, argent à 25% et étain. Cette gamme a été développée pour remplacer les alliages avec cadmium, où l'utilisation de Cd est interdite. L'étain (Sn) abaisse le point de fusion, augmente la fluidité et montre de bonnes propriétés de mouillage. Il offre également une bonne résistance à la corrosion et est non toxique, ce qui lui permet d'être utilisé dans les domaines sanitaires et alimentaires, le transport de flux médicaux...

Cet alliage nécessite un refroidissement contrôlé afin d'éviter les risques d'affaiblissement du joint brasé.

Il est utilisé pour la plupart des alliages ferreux, cuivreux, les alliages de nickel, des aciers inoxydables et des outils en acier. Grâce à ses bonnes propriétés de brasage, il convient à toutes les méthodes de chauffage. Sa fluidité minimise le rend adapté au **brasage de faibles jeux ou de petites zones**. Il possède de bonnes capacités de remplissage de joint. Des joints de recouvrement sont recommandés, cependant, les joints plats sont possibles là où les **conditions sont les moins exigeantes**.

A utiliser avec de l'AG-FLUX ou sous forme de baguettes enrobées, lors d'un brasage à l'air libre.

- Baguettes nues en Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, baguettes enrobées (Couleur standard: Blanc) en Ø1,5 et 2 mm, longueur standard 500 mm. Également disponible en fil ou en préformes.

### Typical Analyse Chimique type (%):

Cu	Zn	Ag	Sn
40	33	25	2

### Mécaniques Propriétés:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8500	18	51	Argent



FT/230 rév. 20112607

# BRAZARGENT

## 5030

Sans Cadmium: 30% Ag



**FSH WELDING France**  
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES  
[www.fsh-welding.com](http://www.fsh-welding.com)

### Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 36 Zn Ag Sn 665-755

NF EN 1044: AG107

### Propriétés et Applications :

Un alliage sans Cd dont les principaux éléments sont : cuivre, zinc, argent à 30% et étain. Cette gamme a été développée pour remplacer les alliages avec cadmium, où l'utilisation de Cd est interdite. L'étain (Sn) abaisse le point de fusion, augmente la fluidité et montre de bonnes propriétés de mouillage. Il offre également une bonne résistance à la corrosion et est non toxique, ce qui lui permet d'être utilisé dans les domaines sanitaires et alimentaires, le transport de flux médicaux...

Cet alliage nécessite un refroidissement contrôlé afin d'éviter les risques d'affaiblissement du joint brasé.

Il est utilisé pour la plupart des alliages ferreux, cuivreux, les alliages de nickel, des aciers inoxydables et des outils en acier. Grâce à ses bonnes propriétés de brasage, il convient à toutes les méthodes de chauffage. Sa fluidité minimise le rend adapté au brasage de faibles jeux. Il possède une bonne capillarité et de bonnes capacités de remplissage de joint. Des joints de recouvrement sont recommandés, cependant, les joints plats sont possibles là où les **conditions sont les moins exigeantes**.

A utiliser avec de l'AG-FLUX ou sous forme de baguettes enrobées, lors d'un brasage à l'air libre.

- Baguettes nues en Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, baguettes enrobées (Couleur standard: Blanc) en Ø1,5 et 2 mm, longueur standard 500 mm. Également disponible en fil ou en préformes.

### Analyse Chimique type (%):

Cu	Zn	Ag	Sn
36	32	30	2

### Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8800	18	50	Argent



# BRAZARGENT

## 5034

Sans Cadmium: 34% Ag



**FSH WELDING France**  
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES  
[www.fsh-welding.com](http://www.fsh-welding.com)

### Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 36 Zn Ag Sn 630-730

NF EN 1044: AG106

### Propriétés et Applications :

Un alliage sans Cd dont les principaux éléments sont : cuivre, zinc, argent à 34% et étain. Cette gamme a été développée pour remplacer les alliages avec cadmium, où l'utilisation de Cd est interdite. L'étain (Sn) abaisse le point de fusion, augmente la fluidité et montre de bonnes propriétés de mouillage. Il offre également une bonne résistance à la corrosion et est non toxique, ce qui lui permet d'être utilisé dans les domaines sanitaires et alimentaires, le transport de flux médicaux...

Cet alliage nécessite un refroidissement contrôlé afin d'éviter les risques d'affaiblissement du joint brasé.

Il est utilisé pour la plupart des alliages ferreux, cuivreux, les alliages de nickel, des aciers inoxydables et des outils en acier. Grâce à ses bonnes propriétés de brasage, il convient à toutes les méthodes de chauffage. Sa fluidité minimise le rend adapté au brasage de faibles jeux. Il possède une bonne capillarité et de bonnes capacités de remplissage de joint. Des joints de recouvrement sont recommandés.

A utiliser avec de l'AG-FLUX ou sous forme de baguettes enrobées, lors d'un brasage à l'air libre.

- Baguettes nues en Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, baguettes enrobées (Couleur standard: Bleu) en Ø1,5 et 2 mm, longueur standard 500 mm. Également disponible en fil ou en préformes.

### Analyse chimique type (%):

Cu	Ag	Zn	Sn
36	34	27	3

### Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8700	20	50	Argent



FT/240 rév. 20112607

# BRAZARGENT

## 5038

Sans Cadmium: 38% Ag



**FSH WELDING France**  
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES  
[www.fsh-welding.com](http://www.fsh-welding.com)

### Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Ag 38 Cu Zn Sn 660-700

NF EN 1044: -----

### Propriétés et Applications :

Un alliage sans Cd dont les principaux éléments sont : cuivre, zinc, argent à 34% et étain. Cette gamme a été développée pour remplacer les alliages avec cadmium, où l'utilisation de Cd est interdite. L'étain (Sn) abaisse le point de fusion, augmente la fluidité et montre de bonnes propriétés de mouillage. Il offre également une bonne résistance à la corrosion et est non toxique, ce qui lui permet d'être utilisé dans les domaines sanitaires et alimentaires, le transport de flux médicaux...

Cet alliage nécessite un refroidissement contrôlé afin d'éviter les risques d'affaiblissement du joint brasé.

Il est utilisé pour la plupart des alliages ferreux, cuivreux, les alliages de nickel, des aciers inoxydables et des outils en acier. Grâce à ses bonnes propriétés de brasage, il convient à toutes les méthodes de chauffage. Sa fluidité minimise le rend adapté au brasage de faibles jeux. Il possède une bonne capillarité et de bonnes capacités de remplissage de joint. Des joints de recouvrement sont recommandés.

A utiliser avec de l'AG-FLUX ou sous forme de baguettes enrobées, lors d'un brasage à l'air libre.

- Baguettes nues en Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, baguettes enrobées (Couleur standard: Blanc) en Ø1,5 et 2 mm, longueur standard 500 mm. Également disponible en fil ou en préformes.

### Analyse Chimique type (%):

Ag	Cu	Zn	Sn
38	31	28.8	2.2

### Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8800	18	52	Argent



FT/245 rév. 20112607

# BRAZARGENT

## 5040

Sans Cadmium: 40% Ag



**FSH WELDING France**  
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES  
[www.fsh-welding.com](http://www.fsh-welding.com)

### Désignation :

EN ISO 3677: B Ag 40 Cu Zn Sn 650-710

NF EN 1044: AG105

### Propriétés et Applications :

L'un des alliages sans cadmium les plus utilisés, dont les principaux éléments sont : le cuivre, le zinc, une haute teneur en argent à 40% et l'étain. Cette gamme a été développée pour remplacer les alliages avec cadmium, là où l'utilisation du Cd est interdite. L'étain (Sn) abaisse le point de fusion, augmente la fluidité et présente de bonnes qualités de mouillage. D'une bonne résistance à la corrosion et non toxique, il peut être utilisé dans les secteurs hospitaliers et alimentaires, dans le transport des fluides médicaux ...

Cet alliage nécessite un refroidissement contrôlé afin d'éviter la fragilisation du joint brasé.

D'un usage général, il est utilisé pour le brasage de la plupart des alliages ferreux, cuivreux et à base de nickel, les aciers inoxydables et les outils en acier. Son excellente fluidité et son intervalle de fusion étroit en font l'alliage adéquat pour les travaux délicats avec de faibles jeux. Convient aux joints de recouvrement.

A utiliser avec de l'AG-FLUX ou sous forme de baguettes enrobées, lors d'un brasage à l'air libre –

- Baguettes nues en Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, baguettes enrobées (Couleur standard: Blanc) en Ø1,5 et 2 mm, longueur standard 500 mm. Également disponible en fil ou en préformes.

### Composition type (%):

Ag	Cu	Zn	Sn
40	30	28	2

### Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
9100	17	50	Argent



FT/250 rév. 20112607

# BRAZARGENT

## 5045

Sans Cadmium: 45% Ag



**FSH WELDING France**  
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES  
[www.fsh-welding.com](http://www.fsh-welding.com)

### Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Ag 45 Cu Zn Sn 640-680

NF EN 1044: AG104

### Propriétés et Applications :

L'un des alliages sans cadmium les plus utilisés, dont les principaux éléments sont : le cuivre, le zinc, une haute teneur en argent à 45% et l'étain. Cette gamme a été développée pour remplacer les alliages avec cadmium, là où l'utilisation du Cd est interdite. L'étain (Sn) abaisse le point de fusion, augmente la fluidité et présente de bonnes qualités de mouillage. D'une bonne résistance à la corrosion et non toxique, il peut être utilisé dans les secteurs hospitaliers et alimentaires, dans le transport des fluides médicaux ...

Cet alliage nécessite un refroidissement contrôlé afin d'éviter la fragilisation du joint brasé.

D'un usage général, il est utilisé pour le brasage de la plupart des alliages ferreux, cuivreux et à base de nickel, les aciers inoxydables et les outils en acier. Son excellente fluidité et son intervalle de fusion étroit en font l'alliage adéquat pour les travaux délicats avec de faibles jeux. Convient aux joints de recouvrement.

A utiliser avec de l'AG-FLUX ou sous forme de baguettes enrobées, lors d'un brasage à l'air libre –

- Baguettes nues en Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, baguettes enrobées (Couleur standard: Sienne calciné) en Ø1,5 et 2 mm, longueur standard 500 mm. Également disponible en fil ou en préformes.

### Analyse Chimique type (%):

Ag	Cu	Zn	Sn
45	27	25	3

### Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
9100	14	50	Argent



FT/255 rév. 20112607

# BRAZARGENT 5055

Sans Cadmium: 55% Ag



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Ag 55 Zn Cu Sn 630-660

NF EN 1044: AG103

## Propriétés et Applications :

Un alliage sans Cd dont les principaux éléments sont : le cuivre, le zinc, l'argent à 55% et l'étain. Cette gamme a été développée pour remplacer les alliages avec cadmium, là où l'utilisation du Cd est interdite. L'étain (Sn) abaisse le point de fusion, augmente la fluidité et présente de bonnes qualités de mouillage. D'une bonne résistance à la corrosion et non toxique, il peut être utilisé dans les secteurs hospitaliers et alimentaires, dans l'acheminement des fluides médicaux ...

Cet alliage à besoin d'un refroidissement contrôlé pour éviter la fragilisation du joint soudé.

Il possède une basse température de fusion, une excellente fluidité et d'une grande résistance. Ses principaux domaines d'utilisation : là où une température de fusion basse est nécessaire, (faible teneur en zinc); là où les alliages de à base de cadmium sont interdits; là où la couleur (blanc) améliore l'aspect visuel (comme les aciers inoxydables).

Son excellente fluidité et son intervalle de fusion étroit en font l'alliage adéquat pour les travaux délicats avec de faibles jeux. Convient aux joints de recouvrement.

A utiliser avec de l'AG-FLUX ou sous forme de baguettes enrobées, lors d'un brasage à l'air libre –

- Baguettes nues en Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, baguettes enrobées (Couleur standard: Rose) en Ø 1,5 et 2 mm, longueur standard 500 mm. Également disponible en fil ou en préformes.

## Analyse Chimique type (%):

Ag	Zn	Cu	Sn
55	22	21	2

## Caractéristiques Mécaniques :

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
9200	11	51	Argent



FT/260 rév. 20112607

# BRAZARGENT

## 5056

Sans Cadmium: 56% Ag



**FSH WELDING France**  
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES  
[www.fsh-welding.com](http://www.fsh-welding.com)

### Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Ag 56 Zn Cu Sn 620-655

NF EN 1044: AG102

### Propriétés et Applications :

Un alliage sans Cd dont les principaux éléments sont : le cuivre, le zinc, l'argent à 56% et l'étain. Cette gamme a été développée pour remplacer les alliages avec cadmium, là où l'utilisation du Cd est interdite. L'étain (Sn) abaisse le point de fusion, augmente la fluidité et présente de bonnes qualités de mouillage. D'une bonne résistance à la corrosion et non toxique, il peut être utilisé dans les secteurs hospitaliers et alimentaires, dans l'acheminement des fluides médicaux ...

Cet alliage à besoin d'un refroidissement contrôlé pour éviter la fragilisation du joint soudé.

Il possède une basse température de fusion, une excellente fluidité et d'une grande résistance. Ses principaux domaines d'utilisation : là où une température de fusion basse est nécessaire, (faible teneur en zinc); là où les alliages de à base de cadmium sont interdits; là où la couleur (blanc) améliore l'aspect visuel (comme les aciers inoxydables).

Son excellente fluidité et son intervalle de fusion étroit en font l'alliage adéquat pour les travaux délicats avec de faibles jeux. Convient aux joints de recouvrement.

A utiliser avec de l'AG-FLUX ou sous forme de baguettes enrobées, lors d'un brasage à l'air libre –

- Baguettes nues en Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 mm, baguettes enrobées (Couleur standard: Rose) en Ø 1,5 et 2 mm, longueur standard 500 mm. Également disponible en fil ou en préformes.

### Analyse Chimique type (%):

Ag	Cu	Zn	Sn
56	22.25	16.75	5

### Caractéristiques Mécaniques :

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
9500	25	35	Argent

# BRAZARGENT

## 3049+

Cadmium free: 49% Ag



**FSH WELDING GROUP**  
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES  
[www.fsh-welding.com](http://www.fsh-welding.com)

### Classifications :

NF EN 1044: AG 502

### Description & Applications :

Brasage des carbures de Tungstène (inserts, cutting tools, drills ....) et des inox

Le chauffage peut-être fait selon tout type de méthode (induction, au chalumeau ou au four).

A utilise avec notre AGFLUX

Melting range : 680-700°C

### Typical Composition (%):

Ag	Zn	Cu	Mn	Ni
49	23	16	7.5	4.5

### Mechanical Properties:

Density (Kg/ m <sup>3</sup> )	R.daN/mm <sup>2</sup> (shearing strength)
8880	250-300

# BRAZARGENT

## 5000

Sans Cadmium: 40% Ag

Certifié A.T.G. 



**FSH WELDING France**  
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES  
[www.fsh-welding.com](http://www.fsh-welding.com)

### Désignation :

EN ISO 3677: B Ag 40 Cu Zn Sn 650-710  
NF EN 1044: AG105

### Propriétés et Applications :

Un alliage spécifique sans cadmium dont les principaux éléments sont: cuivre, zinc, étain et une haute teneur en argent à 40%. Plus la teneur en argent est haute, plus la ductilité du joint brasé est grande. Cet apport affine également l'alliage, renforce les caractéristiques mécaniques des joints brasés ..

Cet alliage spécial est agréé A.T.G. (Ministère Français de l'industrie) en couple avec le flux AG-FLUX. Il est recommandé dans le brasage capillaire à haute résistance des tubes de cuivre, et également des cuivres – laitons utilisés pour les installations de gaz combustible. Grâce à son excellente fluidité, il est adapté au brasage de joints à faibles jeux.

A utiliser en couple avec l'AG-FLUX.

- Baguettes de Ø 2 mm, longueur standard 500 mm.

### Composition type (%):

Ag	Cu	Zn	Sn
40	30	28	2

### Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
9100	17	50	Argent

### Homologation:

- Homologation concernant le couple "**BRAZARGENT 5000 - AGFLUX**"

Produit homologué en couple avec l' AGFLUX, par l'A.T.G. (ministère français de l'industrie) sous le repère N° 1598



### Conformité :

- Conformité concernant le couple "**BRAZARGENT 5000 - AGFLUX**" suivant spécifications de l'A.T.G. (ministère français de l'industrie) :

- B 524



FT/250 rév. 20112607



# TBW 5034

Fil de Brasage tubulaire : 34% Ag  
Sans Cadmium



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu36AgZnSn 630-730      DIN: L Ag34Sn  
NF EN 1044: AG106

## Propriétés et Applications :

Ce produit spécial a été développé pour remplacer celui avec cadmium, là où l'utilisation du Cd est interdite. L'étain (Sn) abaisse le point de fusion, augmente la fluidité et présente de bonnes qualités de mouillage. D'une bonne résistance à la corrosion et non toxique, il peut être utilisé dans les secteurs hospitaliers et alimentaires, dans l'acheminement des fluides médicaux ...

Technologie permettant de braser en manuel comme en automatique sans apport de flux extérieur avec une baguette, ou un fil tubulaire sans soudure et sans aspérité, rempli de flux. Cette technologie offre une grande efficacité d'application et de précision tout en limitant au strict nécessaire l'application des produits de fluxage. Produit contenant 88% de métal et 12% de flux (BORINOX)

Cette technique présente plusieurs **avantages** comparée au produit standard :

- Plus de contact manuel entre l'opérateur et le flux de décapage
- Pas de fragilité de l'enrobage
- Avantages conjugués de l'enrobage souple avec l'enrobage rigide
- Ecoulement du flux en bout avant la fusion du métal
- Technologie tubulaire garantissant une longue durée de vie du produit en stock
- Meilleure rationalisation de la quantité de métal utilisé
- Réduction de l'apport calorifique par rapport à la baguette pleine (pas d'effet de masse)
- Absence de liant dans l'enrobage:
  - Très forte réduction des émissions de fumées lors de l'application
  - Flux plus actif
  - Absence de formation de charbon après opération
  - Très forte réduction du nettoyage du joint brasé

....

## Analyse Chimique type (%):

Ag	Cu	Zn	Sn
34	36	27	3

## Propriétés Mécaniques à 20°C:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>
8700	20	50



# TBW 5040

Fil de Brasage tubulaire : 40% Ag  
Sans Cadmium



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Ag 40 Cu Zn Sn 650-710

NF EN 1044: AG105

## Propriétés et Applications :

Ce produit spécial a été développé pour remplacer celui avec cadmium, là où l'utilisation du Cd est interdite. L'étain (Sn) abaisse le point de fusion, augmente la fluidité et présente de bonnes qualités de mouillage. D'une bonne résistance à la corrosion et non toxique, il peut être utilisé dans les secteurs hospitaliers et alimentaires, dans l'acheminement des fluides médicaux ...

Technologie permettant de braser en manuel comme en automatique sans apport de flux extérieur avec une baguette, ou un fil tubulaire sans soudure et sans aspérité, rempli de flux. Cette technologie offre une grande efficacité d'application et de précision tout en limitant au strict nécessaire l'application des produits de fluxage. Produit contenant 88% de métal et 12% de flux (BORINOX).

Cette technique présente plusieurs **avantages** comparée au produit standard :

- Plus de contact manuel entre l'opérateur et le flux de décapage
- Pas de fragilité de l'enrobage
- Avantages conjugués de l'enrobage souple avec l'enrobage rigide
- Ecoulement du flux en bout avant la fusion du métal
- Technologie tubulaire garantissant une longue durée de vie du produit en stock
- Meilleure rationalisation de la quantité de métal utilisé
- Réduction de l'apport calorifique par rapport à la baguette pleine (pas d'effet de masse)
- Absence de liant dans l'enrobage:
  - Très forte réduction des émissions de fumées lors de l'application
  - Flux plus actif
  - Absence de formation de charbon après opération
  - Très forte réduction du nettoyage du joint brasé

....

## Analyse Chimique type (%):

Ag	Cu	Zn	Sn
40	30	28	2

## Mécaniques Propriétés:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>
9100	17	50



# TBW 5045

Fil de Brasage tubulaire : 45% Ag  
Sans Cadmium



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Ag 45 Cu Zn Sn 640-680

NF EN 1044: AG104

## Propriétés et Applications :

Ce produit spécial a été développé pour remplacer celui avec cadmium, là où l'utilisation du Cd est interdite. L'étain (Sn) abaisse le point de fusion, augmente la fluidité et présente de bonnes qualités de mouillage. D'une bonne résistance à la corrosion et non toxique, il peut être utilisé dans les secteurs hospitaliers et alimentaires, dans l'acheminement des fluides médicaux ...

Technologie permettant de braser en manuel comme en automatique sans apport de flux extérieur avec une baguette, ou un fil tubulaire sans soudure et sans aspérité, rempli de flux. Cette technologie offre une grande efficacité d'application et de précision tout en limitant au strict nécessaire l'application des produits de fluxage. Produit contenant 88% de métal et 12% de flux (BORINOX).

Cette technique présente plusieurs **avantages**, comparée au produit standard :

- Plus de contact manuel entre l'opérateur et le flux de décapage
- Pas de fragilité de l'enrobage
- Avantages conjugués de l'enrobage souple avec l'enrobage rigide
- Ecoulement du flux en bout avant la fusion du métal
- Technologie tubulaire garantissant une longue durée de vie du produit en stock
- Meilleure rationalisation de la quantité de métal utilisé
- Réduction de l'apport calorifique par rapport à la baguette pleine (pas d'effet de masse)
- Absence de liant dans l'enrobage:
  - Très forte réduction des émissions de fumées lors de l'application
  - Flux plus actif
  - Absence de formation de charbon après opération
  - Très forte réduction du nettoyage du joint brasé

....

## Analyse Chimique type (%):

Ag	Cu	Zn	Sn
45	27	25	3

## Mécaniques Propriétés:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>
9100	14	50

# TBW 5056

Fil de Brasage tubulaire : 56% Ag  
Sans Cadmium



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Ag 56 Zn Cu Sn 620-655

NF EN 1044: AG102

## Propriétés et Applications :

Ce produit spécial a été développé pour remplacer celui avec cadmium, là où l'utilisation du Cd est interdite. L'étain (Sn) abaisse le point de fusion, augmente la fluidité et présente de bonnes qualités de mouillage. D'une bonne résistance à la corrosion et non toxique, il peut être utilisé dans les secteurs hospitaliers et alimentaires, dans l'acheminement des fluides médicaux ...

Technologie permettant de braser en manuel comme en automatique sans apport de flux extérieur avec une baguette, ou un fil tubulaire sans soudure et sans aspérité, rempli de flux. Cette technologie offre une grande efficacité d'application et de précision tout en limitant au strict nécessaire l'application des produits de fluxage. Produit contenant 88% de métal et 12% de flux (BORINOX).

Cette technique présente plusieurs **avantages**, comparée au produit standard :

- Plus de contact manuel entre l'opérateur et le flux de décapage
- Pas de fragilité de l'enrobage
- Avantages conjugués de l'enrobage souple avec l'enrobage rigide
- Ecoulement du flux en bout avant la fusion du métal
- Technologie tubulaire garantissant une longue durée de vie du produit en stock
- Meilleure rationalisation de la quantité de métal utilisé
- Réduction de l'apport calorifique par rapport à la baguette pleine (pas d'effet de masse)
- Absence de liant dans l'enrobage:
  - Très forte réduction des émissions de fumées lors de l'application
  - Flux plus actif
  - Absence de formation de charbon après opération
  - Très forte réduction du nettoyage du joint brasé

....

## Analyse Chimique type (%):

Ag	Cu	Zn	Sn
56	22.25	16.75	5

## Mécaniques Propriétés:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>
9100	25	35



# CUPROX

Alliage de soudo-brasage



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 60 Zn Si 870-890

NF EN 1044: Voisin de CU304

## Propriétés et Applications :

Cuprox est un alliage principalement à base de cuivre et zinc, avec un léger contenu de silicium, de nickel et manganèse, afin de faciliter l'accrochage. Il est recommandé d'utiliser cet alliage de soudo-brasage pour assembler aciers, fontes, aciers moulés, cuivres, bronze, laitons, nickel argent, cupro-aluminium, nickel.

Le chauffage peut-être fait selon tout type de méthode (induction, au chalumeau ou au four).

Il est principalement utilisé dans la serrurerie et atelier automatisé sur carrousels

L'utilisation conjointe d'un flux est nécessaire. Peut être utilisé sous forme de baguettes nues, avec notre Cupro-Flux ou Poly-Flux, ou bien sous forme de baguettes enrobées (Couleur Standard : sienne calcinée).

- Baguettes nues ou enrobées Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 - 4 - 5 mm, longueur standard 500 mm et 1000mm. Egalement disponible sous forme de fil ou de préformes.

- Grenaille : en fût de 25 kg.

## Analyse Chimique type (%):

Cu	Mn	Si	Ni	Sn	Zn
59.7	0.25	0.13	< 0.2	< 0.2	solde

## Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8400	35	45	Jaune



FT/020 rév. 20112607

# SUPER-CUPROX

Alliage de soudo-brasage 1% Ag



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 59 Zn Ag Si 850-870

NF EN 1044: -----

## Propriétés et Applications :

Cet alliage de brasage et soudo-brasage de haute qualité est à base de cuivre, zinc et argent, avec un léger contenu de silicium, manganèse et d'étain pour faciliter l'accrochage.

Le Super-Cuprox contient 1% d'argent par rapport au Cuprox. Cette addition permet d'affiner le grain, de baisser la température de fusion, d'améliorer la conductibilité électrique et d'augmenter la ductilité de l'alliage.

En raison de sa température de fusion légèrement inférieure, il est recommandé pour le brasage des aciers galvanisés, car il protège la couche de zinc. Sa haute fluidité et sa bonne capillarité permettent l'exécution de travaux délicats.

Il est principalement utilisé dans la serrurerie et atelier automatisé sur carrousels.

L'utilisation conjointe d'un flux est nécessaire. Peut être utilisé sous forme de baguettes nues, avec notre Cupro-Flux ou Poly-Flux, ou bien sous forme de baguettes enrobées (Couleur Standard : violet).

- Baguettes nues ou enrobées Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 - 4 - 5 mm, longueur standard 500 mm et 1000mm. Egalement disponible sous forme de fil ou de préformes.

## Analyse Chimique type (%):

Cu	Ag	Si	Mn	Sn	Zn
58	1	0.12	< 0.1	< 0.1	solde

## Caractéristiques mécaniques :

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8400	35	45	Violet



FT/025 rév. 20112607

# 506

## Alliage de soudo-brasage avec Ni



### Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 50 Zn Ni Si 890-900

NF EN 1044: -----

### Propriétés et Applications :

Cet alliage de haute résistance est utilisé pour des assemblages fortement sollicités (aciers alliés jusqu'à 900N/mm<sup>2</sup>), et pour le plaquage du chrome et du nickel.

Le chauffage peut se faire par induction, au chalumeau ou au four.

Utilisé principalement en serrurerie, dans la fabrication du matériel de bureau ou de cadre de vélo.

Un flux est nécessaire. Peut-être utilisé sous forme de baguettes nues, avec nos Cupro-Flux ou Poly-Flux, ou sous forme de baguettes enrobées (Couleur standard de l'enrobage Gris).

- Baguettes nues ou enrobées Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 - 4 - 5 mm, longueur standard 500 mm et 1000mm. Egalement disponible sous forme de fil ou de préformes

### Typical Analyse Chimique type (%):

Cu	Ni	Si	Zn
51	6	0.15	42.85

### Mécaniques Propriétés:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8500	30	55	Blanc Gris



FT/030 rév. 20112607

# NICROX 49 C1

Alliage de soudo-brasage  
à haute résistance



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 49 Zn Ni Si 890-920

NF EN 1044: CU305

## Propriétés et Applications :

Cet alliage de haute résistance est utilisé pour des assemblages fortement sollicités (aciers alliés jusqu'à 900N/mm<sup>2</sup>, brasage de plaquettes carbure sur outils coupants).

Recommandé pour le brasage de joints solides et résistants, et pour des composants destinés au chromage et nickelage.

Principalement utilisé dans la serrurerie, la fabrication de mobilier métallique et des cadres de cycles.

L'utilisation conjointe d'un flux est nécessaire. Peut être utilisé sous forme de baguettes nues, avec notre **Cupro-Flux** ou **Poly-Flux**, ou bien sous forme de baguettes enrobées (Couleur Standard : bleu).

- Baguettes nues ou enrobées Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 - 4 - 5 mm, longueur standard 500 mm et 1000mm.

Egalement disponible sous forme de fil ou de préformes.

## Analyse Chimique type (%):

Cu	Ni	Si	Zn
49.9	9	0.15	40.95

## Caractéristiques Mécaniques:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8700	25	75	Gris blanc

FT/035 rév. 20112607



# SUPER-NICROX

Alliage de soudo-brasage  
à haute résistance 1%Ag



## Désignation normalisée :

EN ISO 3677: B Cu 48 Zn Ni Ag Si 870-900

NF EN 1044: -----

## Propriétés et Applications :

Cet alliage de haute résistance est utilisé pour des assemblages fortement sollicités (aciers alliés jusqu'à 900N/mm<sup>2</sup>, brasage de plaquettes carbure sur outils coupants).

Comparé au **Nicrox**, le **Super-Nicrox** contient 1% d'argent. Cette addition permet d'affiner le grain, de baisser la température de fusion, d'améliorer la conductibilité électrique et d'augmenter la ductilité et la fluidité de l'alliage.

Grande similitude de couleur avec les aciers inoxydables et les fontes. Recommandé pour le brasage de joints solides et résistants, et pour des composants utilisés dans le placage au chrome et au nickel.

Principalement utilisé dans la serrurerie, la fabrication de mobilier métallique et des cadres de cycles.

L'utilisation conjointe d'un flux est nécessaire. Peut être utilisé sous forme de baguettes nues, avec notre **Cupro-Flux** ou **Poly-Flux**, ou bien sous forme de baguettes enrobées (Couleur Standard : Saumon).

- Baguettes nues ou enrobées Ø 1,5 - 2 - 2,5 - 3 - 4 - 5 mm, longueur standard 500 mm et 1000mm. Egalement disponible sous forme de fil ou de préformes.

## Typical Analyse Chimique type (%):

Cu	Ag	Si	Mn	Ni	Zn
49	1	0.2	< 0.15	9	balance

## Mécaniques Propriétés:

Densité (Kg/ m <sup>3</sup> )	Allongement %	R.daN/mm <sup>2</sup>	Couleur
8700	25	75	Blanc Gris

FT/040 rév. 20050704

# TBW HARASIL NC 12



## Classifications

EN :  
AWS:

WERKST.N°:  
DIN 1732 :

## Description & Applications

Tube sans soudure en AlSi12 remplie avec un flux non-corrosif.

Ratio (en poids) : 78-82 % Metal  
18-22% Flux

Utilisé pour braser des connections en aluminium pour tous types d'industries, (HVAC, échangeur de chaleur domestique et industriel.

Formes disponibles :

- baguettes
- bobines
- anneaux

Diamètre disponible : 1 mm à 3,2 mm

Température d'activation : 570°C – 585°C

## Typical Weld Metal Composition ( % )

Al	Si	Fe	Cu	Zn	Mn	Mg
Balance	12	0.2	0.007	0.03	0.001	0.02

# TBM 12 NCS



## Classifications

EN :  
AWS:

WERKST.N°:  
DIN 1732 :

## Description & Applications

Total Brazing Mix.

Mélange homogène d' Al Si 12 avec le flux Nocolok® Césium flux (2% de Césium)

Ratio (en poids) : 87- 85 % Metal  
13 -15% Flux

Utilisé pour braser des connections en aluminium pour tous types d'industries, (HVAC, échangeur de chaleur domestique et industriel.

Formes disponibles :

- baguettes
- bobines
- anneaux

Diamètre disponible : 1,2 mm à 2,5 mm

Température d'activation : 570°C – 585°C

## Typical Weld Metal Composition ( % )

Al	Si	Fe	Cu	Zn	Mn	Mg
Balance	12	0.2	0.007	0.03	0.001	0.02

# TBW ZINAL 4



## Classifications

EN : WERKST.N°:  
AWS: DIN 1732 :

## Description & Applications

Tube sans soudure en ZnAl 98-2 remplie avec un flux à base de Césium.

Utilisé pour braser des connections en aluminium pour tous types d'industries, (HVAC, échangeur de chaleur domestique et industriel.

Brasage de connexion Aluminium / cuivre

Formes disponibles :

- baguettes
- bobines
- anneaux

Diamètre disponible : 1 mm à 3,2 mm

Active temperature is approximately 440° C.

## Typical Weld Metal Composition ( % )

Al	Si	Fe	Cu	Zn	Mn	Flux
2.0				Balance		Non Corrosive

## All Weld Metal Mechanical Properties

R e ( MPa )	R m ( MPa )	A 5 ( % )	KV ( J )
-------------	-------------	-----------	----------

# HARAKIRI ROSE



## Classifications

AFNOR : NF EN 1045  
AWS:

WERKST.N°:  
BS :

## Description & Applications

Flux en poudre pour le soudage de l'aluminium et de ses alliages, à l'exception des aluminium-magnésium (pour ceux-ci utiliser le MALG-HARA)

A utiliser avec un A5

## Typical Weld Metal Composition ( % )

Active temperature : 658° C



# MALG HARA



## Classifications

AFNOR : NF EN 1045  
AWS:

WERKST.N°:  
BS :

## Description & Applications

Flux spécial pour le soudage des alliages légers contenant du magnésium.  
Il attaque et dissout simultanément l'alumine, la magnésie et leurs combinaisons. S'emploie à sec ou délayé en pate.

A utiliser avec un AG5

## Typical Weld Metal Composition ( % )

Active temperature : 610° - 650° C



# FLUX ODAL



## Classifications

AFNOR : NF EN 1045 FL10  
AWS:

WERKST.N°:  
BS :

## Description & Applications

Flux pour l'aluminium et les alliages légers, à l'exception des alliages aluminium – magnésium (pour ceux-ci utiliser MALG-ODAL). Mouillage exceptionnel. Possède une action désoxydante énergique.

A utiliser avec AISi12

## Typical Weld Metal Composition ( % )

Active temperature : 450° C

# MALG-ODAL



## Classifications

AFNOR :  
AWS:

WERKST.N°:  
BS :

## Description & Applications

Flux décapant pour le soudo-brasage des aluminium-magnesium. Mouille parfaitement la ligne de soudure..

A utiliser avec un AlSi12

## Typical Weld Metal Composition ( % )

Active temperature : 560° - 580° C



# ALUNOX 13 LC / ALUNOX NC



## Classifications

AFNOR :  
AWS:

WERKST.N°:  
BS :

## Description & Applications

Flux non corrosif pour le brasage en manuel et en automatique de l'aluminium avec lui-même, ou avec l'acier inoxydable ou le cuivre.

A utiliser avec un AlSi12

## Typical Weld Metal Composition ( % )

Active temperature : 560° - 580° C



# HARAKIRI BLEU



## Classifications

AFNOR : NF A81-900  
AWS:

WERKST.N°:  
BS :

## Description & Applications

Flux pour le brasage fort et tendre de l'aluminium et de ses alliages, à l'exception des aluminium-magnésium (pour ceux-ci utiliser le MALG-ODAL).

Utiliser avec un AlSi12 ou un fil Zinc - Aluminium

Active temperature : 440° C

## Typical Weld Metal Composition ( % )



# HARA FLUX



## Classifications

AFNOR :  
AWS:

WERKST.N°:  
BS :

## Description & Applications

Flux liquide pour le brasage tendre et l'étamage de tous les métaux ferreux, cuivreux à base de zinc, plomb, étain...

Convient également au brasage à basse température du bronze d'aluminium et des aciers inox au chrome nickel.

A utiliser avec de l'étain, du plomb.....

## Typical Weld Metal Composition ( % )



# ALUNOX NCS



## Classifications

AFNOR :  
AWS:

WERKST.N°:  
BS :

## Description & Applications

Flux en poudre ou en pâte pour le brasage de l'aluminium et de ses alliages entre eux à l'exception des alliages de magnésium , ou avec l'acier inoxydable , ou le cuivre.

Utiliser avec un fil Zinc - Aluminium

## Typical Weld Metal Composition ( % )

Active temperature : 400 – 420 ° C



# BORINOX POUDRE



## Classifications

AFNOR : NF EN 1045  
AWS:

WERKST.N°:  
BS :

## Description & Applications

Flux polyvalent en poudre pour toutes les brasures à l'argent dont la température de fusion s'échelonnent entre 590-730°C

A utiliser avec la gamme BRAZARGENT Quaternaire avec Sn

## Typical Weld Metal Composition ( % )

Boric acid  
Potassium bi-fluoride

Active temperature : 590° - 730° C



# BORINOX PASTE



## Classifications

AFNOR : NF EN 1045  
AWS:

WERKST.N°:  
BS :

## Description & Applications

Flux polyvalent en pâte pour toutes les brasures à l'argent dont la température de fusion s'échelonnent entre 590-730°C

A utiliser avec la gamme BRAZARGENT Quaternaire avec Sn

## Typical Weld Metal Composition ( % )

Boric acid  
Potassium bi-fluoride

Active temperature : 590° - 730° C



# FLUX BORE



## Classifications

AFNOR : NFA 81 360  
AWS:

WERKST.N°:  
BS :

## Description & Applications

Flux pour le brasage fort avec des brasures Argent au-delà de 730°C et le soudo-brasage de tous les métaux cuivreux et ferreux.

A utiliser avec la gamme BRAZARGENT Ternaire et la gamme des laitons.

## Typical Weld Metal Composition ( % )





# PHOSBRAZFLUX

Poudre (CuP/Laiton)

**FSH WELDING France**  
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES  
[www.fsh-welding.com](http://www.fsh-welding.com)

## Désignation normalisée :

EN 1045: FH10

## Températures d'application :

600 – 850°C

## Propriétés et Applications :

Poudre prête à l'emploi. Décapant pour alliages cuivreux, Brasage d'alliages avec nos **Phosbraz** (CuP).

Ce flux permet également le brasage des laitons avec nos alliages **Phosbraz**. Il peut être employé en complément avec nos produits :

- **Phosbraz**: cuivre/phosphore et argent/cuivre/phosphore.
- Emballage proposé : pots en plastique

## Analyse Chimique type :

Acide Borique      Borate Alcalins

**Composants dangereux:**      Aucun



FT/007 rév. 20112607

# POLYFLUX poudre

Flux pour un usage général



## Désignation normalisée :

EN 1045: FH20

## Températures d'application :

800 – 1000°C

## Propriétés et Applications :

Poudre ou pâte prête à l'emploi. Flux décapant d'un usage général pour la soudo-brasure, mais également pour la soudure autogène de la Fonte. Grâce à sa grande efficacité, la poudre **POLYFLUX** permet de réaliser un travail impeccable sur un support même non nettoyé.

Ce flux peut être employé en complément avec nos produits :

- **Cuprox**, **Super-Cuprox** (1% Ag) and **Brazargent 1505** (ternaire at 5% Ag).
- Emballage proposé : pots en plastique

## Analyse Chimique type :

Borates      Fluoborate Alcalins      Eau (pâte)

## Composants dangereux:

Fluorures de Potassium < 14% (poudre)

< 11% (pâte)

FT/010 rév. 20112607

FT/001 rév. 20112607



# AGFLUX Gel / ATG

FLUX Certifié A.T.G. 



## Désignation normalisée :

EN 1045: FH10

## Températures d'application :

500 – 800°C

## Propriétés et Applications :

Pâte prête à l'emploi. Rendement élevé avec une application minimale. Utilisé pour les installations de gaz combustible avec nos **Brazargent 400** ou **PAG60**.

Ce flux peut être employé en complément avec nos produits :

- **Phosbraz**: pour le brasage des alliages cuivreux, et éventuellement du cuivre.
- **Brazargent** : brasage d'alliage à base d'argent avec une température de fusion inférieure à 800°C
- Emballage proposé : pots en plastique avec sécurité enfant et indicateur tactile.

## Analyse Chimique type :

Acide Boriques	Borates	Fluoborates	Fluorures Alcalins	Eau
----------------	---------	-------------	--------------------	-----

## Composants dangereux :

Fluorure de Potassium <14%  
Fluoborate de Potassium <21%

## Homologation :

- Homologation concernant le couple "**PAG60**" et le "**AGFLUX**", par l'A.T.G. (Ministère Français de l'Industrie) sous le numéro d'enregistrement : 1530.
- Homologation concernant le couple "**Brazargent 5000** et le "**AGFLUX**" par l' A.T.G. (Ministère Français de l'Industrie) sous le numéro d'enregistrement : 1598.



## Conformité :

- Conformité concernant les couples: "**BRAZARGENT 5000 - AGFLUX**" and "**PAG60 - AGFLUX**" suivant les spécifications (Ministère Français de l'Industrie): A.T.G. B 524



FT/019 rév. 20112607

# AGFLUX Poudre



## Désignation normalisée :

EN 1045: FH10

## Température d'application :

500 – 800°C

## Propriétés et Applications :

Poudre prête à l'emploi. Rendement élevé avec une application minimale. Poudre décapante utilisé en général pour le brasage d'alliages, des aciers et des alliages à base de cuivre. Ce flux de haute qualité permet un résultat parfait même sur les surfaces non nettoyées.

Ce flux peut être employé en complément avec nos produits :

- **Phosbraz**: pour le brasage d'alliages cuivreux mais également de cuivre pur.
- **Brazargent** : brasage d'alliage à base d'argent avec une température de fusion inférieure à 800°C
- Emballage proposé : pots en plastique avec sécurité enfant et indicateur tactile.

## Analyse chimique type:

Acide borique      Borates      Fluoborates      Fluorures alcalins

**Composants dangereux :**      Fluorure de potassium + Fluoborate de potassium < 51%



FT/015 rév. 20112607

# CUPROFLUX Poudre

## Flux pour Brasage d'alliages



### Désignation normalisée :

EN 1045: FH20

### Température d'application :

800 – 1000°C

### Propriétés et Applications :

Poudre ou pâte prête à l'emploi. Flux décapant 'un usage général pour la soudo-brasure, mais également pour la soudure autogène de la Fonte. Grâce à sa grande efficacité, le **POLYFLUX** permet de réaliser un travail impeccable sur un support même non nettoyé. Remarquable accrochage, principalement sur les aciers au carbone.

Ce flux peut être employé en complément avec nos produits :

- **Cuprox, Super-Cuprox** (1% Ag) et **Brazargent 1505** (ternaire à 5% Ag).
- Emballage proposé: Pots en plastique.

### Analyse Chimique type :

Acide Borique      Borates Alcalins      Eau (pâte)

**Composants dangereux :**      Aucun



FT/008 rév. 20112607