



# Fixations Diverses

Utilisé notre Gamme de Brasure pour:

- Articles d'Art en Metal
- Instruments de Musique en Laiton
- Lampes & Chandeliers
- ...



# ALLIAGES A UTILISER

## BRAZARGENT

**2017**

**(B Cu41ZnAgCd 610-780)**

**2020**

**(AG 309)**

**2030**

**(AG 306)**

**2034**

**(AG 305)**

**2040**

**(AG 304)**

**1520SI**

**(AG 206)**

**5045**

**(AG 104)**

**5055**

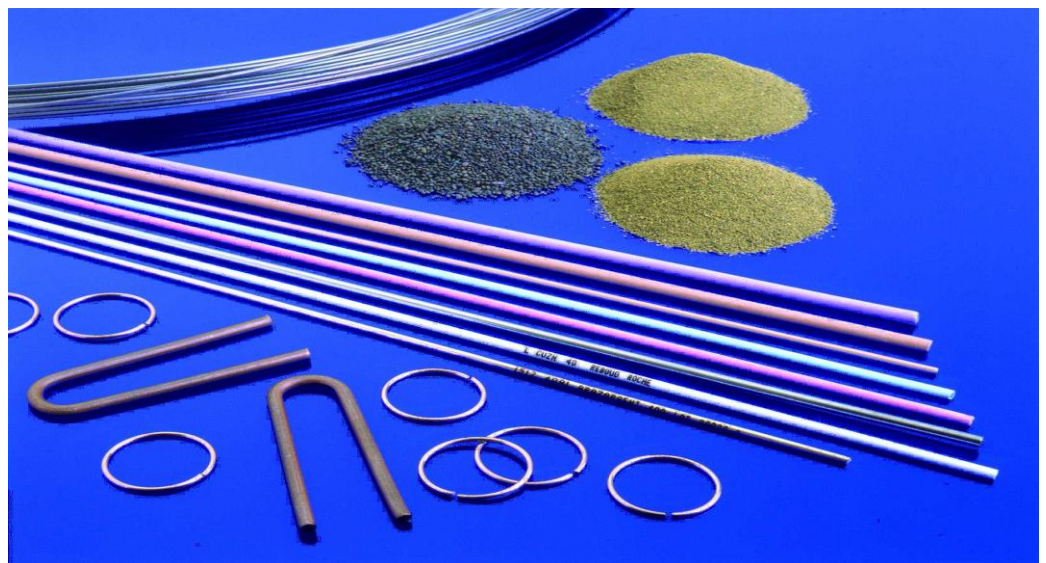
**(AG 103)**

Alliages quaternaires pour le brasage des ferreux, cuivreux, nickel et ses alliages, aciers inoxydables, aciers outils. La très grande fluidité couplée à de bonnes caractéristiques mécaniques leur donne un vaste champ d'applications.

Attention, pour les applications sur les appareils électriques ou électronique, selon la nouvelle directive RoHS impose que le poids de cadmium contenu ne dépasse pas 0.01% du poids total de l'appareil.



Alliages ternaires pour l'assemblage par brasage similaire aux brasures quaternaires. L'absence de cadmium autorise leurs utilisations dans les secteurs de l'alimentaire, du médicale ou toutes applications où le cadmium est interdit.



# ALLIAGES A UTILISER

## LAITONS

### CUPROX (CU 304)

### SUPER CUPROX (B Cu59ZnAgSi 850-870)

Les alliages de soudo-brasage sont utilisés pour l'assemblage des fontes grises, des aciers courants et moulés, aciers galvanisés ou électro-zingués, cuivre, bronze, laitons, maillechort, cupro-aluminium, nickel et alliages.

**SUPER CUPROX** est recommandé pour le soudo-brasage des aciers galvanisés sans endommager la couche de zinc.

### NICROX (CU 305)

### SUPER NICROX (B Cu48ZnNiAg 870-900)

Les **NICROX 49-C1** et **SUPER-NICROX** sont utilisés pour les assemblages devant présenter de hautes caractéristiques mécaniques ( aciers alliés jusqu'à 900 N/mm<sup>2</sup>, plaquettes carbures sur outils de coupe).

L'apport d'argent améliore considérablement la coulabilité.

## Présentation :

- Fils nus, écrous ou recuits, en couronne ou en bobine D300
- Baguettes nues
- Baguettes enrobées
- Anneaux
- Préforme
- Poudre
- TBW



## flux

Référence	Poudre	Pâte	Zone d'utilisation	Norme EN 1045	Principales utilisations
<b>CUPRO-FLUX</b>	X	X	800-1000°C	FH20	Flux for braze-welding and brazing. Allows large clearances to be used. Main application on carbon steel. For use with CUPROX, SUPER-CUPROX and BRAZARGENT 1505.
<b>POLY-FLUX</b>	X	X	800-1000°C	FH20	Promotes the flow of filler metal. Extremely efficient, it permits brazing even on dirty surfaces. For use with CUPROX, SUPER-CUPROX and BRAZARGENT 1505.

***D'AUTRES ALLIAGES PEUVENT ETRE PRODUIT SUR DEMANDE, N'HESITEZ PAS A NOUS CONTACTER POUR PLUS D'INFORMATION !***



**CONTACT:**

**REBOUD ROCHE**

4 RUE de la FONDERIE

F-25220 ROCHE LEZ BEAUPRE

TEL : +33 (0)3.81.60.51.70

FAX : +33 (0)3.81.55.67.07

[www.fsh-welding.com](http://www.fsh-welding.com)

[info@reboud-roche.com](mailto:info@reboud-roche.com)