



Echangeurs de Chaleur Réfrigérateurs Industriels & Domestiques

Utiliser notre gamme de brasure pour:

- Echangeur de Chaleur
- Réfrigérateur Industriel & Domestique
- Ventilateur
- Radiateur Automobile
- Chaudières à Gaz
- Compresseurs
- Cabine Réfrigérante
- Evaporateur
- Appareil Electro-Ménager



ALLIAGES A UTILISER

PHOSBRAZ

Les alliages de la gamme PHOSBRAZ sont exclusivement destinés au brasage du cuivre et de ses alliages. Ils sont auto-décapants sur le cuivre. Plus le pourcentage de phosphore est élevé, plus la fluidité de l'alliage l'est également, mais fait chuter les caractéristiques mécaniques.

*Pour le brasage des laitons ou cuivre sur laiton, il est conseillé d'utiliser notre flux **PHOSBRAZ--FLUX**.*

Notre gamme de brasure Cuivre / Phosphore se distingue de part son mode d'élaboration qui garantit un excellent confort opératoire sans pétilllement lors du passage de la baguette sous la flamme et ainsi sécurise l'artisan dans sa garantie décennale pour les travaux de chauffage.

M60 / 840

(CP 203)

Alliages dont la fluidité est maîtrisée, spécialement conçu pour le brasage fort des piquages, des tubes et manchons dont les jeux sont importants.

M70 / 790

(CP 202)

Alliages à bonne coulabilité pour le brasage des manchons et raccords en cuivre. Il est à noter que plus le pourcentage de phosphore est élevé et plus la coulabilité est importante.

E80 / 738

(CP 201)

Alliages à haute fluidité et très faible intervalle de fusion plus particulièrement utilisés pour le brasage de pièces dont les besoins de forte capillarité sont exigés.

675Sn

(CP 302)

Applications : chauffe-eau, tuyauteries diverses...

PHOSBRAZ

Cu-P-Ag

AG20

(CP105)

AG50

(CP 104)

AG150

(CP 102)

PAG60

(CP 103)

La teneur en argent de ces alliages augmente de façon significative les caractéristiques mécaniques des joints brasés. Plus la teneur en argent est élevée, plus les caractéristiques mécaniques augmentent et fait baisser la température de fusion de l'alliage. Pour les brasures « + », l'augmentation de phosphore augmente la fluidité de la brasure pour les assemblages capillaires.

Applications :

Ces brasures sont utilisées dans toutes applications où les assemblages doivent résister à des contraintes mécaniques par dilatations et retraites ou vibrations.

L'alliage **AG150** ayant une très bonne conductibilité électrique.

La **PAG 60** est une brasure homologuée par le **Ministère français de l'industrie** pour le brasage fort des tuyauteries en cuivre des installations de gaz combustible.

Le couple PAG60 et son flux Gel60 à reçu le d'enregistrement 750.

SPECIAL

Zinal4

(Zn98Al2)

Alliage contenant 98% de Zinc et 2% d'aluminium avec un point de fusion de 430°C permettant de braser les alliages d'aluminium de façon aisée car le delta de fusion entre le support et le métal d'apport est suffisamment conséquent.

Ce produit à également la particularité de braser en homogène ou hétérogène les inox, les cuivreux ou les aciers.

ALLIAGES A UTILISER

BRAZARGENT

2030

(AG 306)

2040

(AG 304)

5034

(AG 106)

5040

(AG 105)

5045

(AG 104)

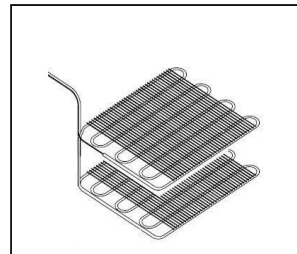
5055

(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 leurs donne un vaste champ d'applications : tuyauteries, chauffe-eau...

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 ou le cadmium est interdit.



LAITONS

CUPROX

(CU 304)

SUPER CUPROX

(B Cu59ZnAgSi 850-870)

NICROX

(CU 305)

SUPER NICROX

(B Cu48ZnNiAgSi 870-900)

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.

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

Les **NICROX 49-C1** et **SUPER-NICROX** sont utilisés pour les assemblages devant présenter de hautes caractéristiques mécaniques (aciers alliés jusqu'à 900 N/mm², 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



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

Référence	Poudre	Pâte	Zone d'utilisation	Norme EN 1045	Principales utilisations
CUPRO-FLUX	X	X	800-1000°C	FH20	Décapant de soudo-brasage et de brasage. Permet un accrochage remarquable, principalement sur acier au carbone. Utiliser avec CUPROX, SUPER-CUPROX et BRAZARGENT 1505.
POLY-FLUX	X	X	800-1000°C	FH20	Favorise la coulabilité des métaux d'apport. Grâce à sa grande efficacité, permet le brasage même sur un support non nettoyé. A utiliser avec CUPROX, SUPER-CUPROX et BRAZARGENT 1505.
PHOSBRAZ-FLUX	X		600°-850°	FH10	Poudre décapante pour le brasage des alliages cuivreux, principalement celui des raccords laitons sur tuyauterie cuivre avec notre gamme PHOSBRAZ.
GEL 60			600°-850°	FH10	Utilisation sur tuyauterie cuivre pour le transport du gaz. Homologué en couple avec le PAG 60, repère n° 750. 
GEL 400			500°-800°	FH10	Homologué en couple avec BRAZARGENT 400 pour application sur raccords gaz, repère n° 1512. 
AGFLUX	X	X	500°-800°	FH10	Flux de grande qualité, convient pour le brasage des aciers et métaux cuivreux, ainsi que sur raccords gaz. Homologué en couple avec le PAG 60 et le BRAZARGENT 400, repères n°1529 et n°1530. 

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.cominfo@rebound-roche.com