



# CONSTRUCTIONS ELECTRO-MECANIQUE

Utiliser notre gamme de brasure pour:

- Groupe Electrogène
- Transformateur
- Constructions Electro-mécanique
- Elements de Chauffage
- Moteurs & Contacts Electriques
- ...



# ALLIAGES A UTILISER

## BRAZARGENT

**2030** (AG 306)

**2040** (AG 304)

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 : appareillage électrique, ...

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.

**1520SI** (AG 206)

**1544** (AG 203)

**3049+** (AG 502)

**5034** (AG 106)

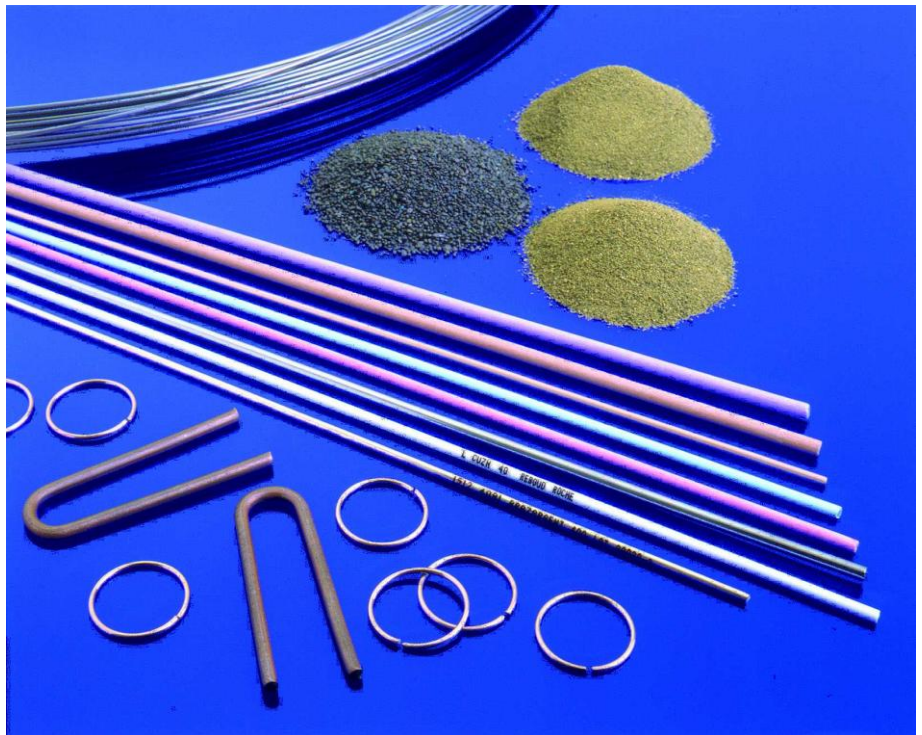
**5040** (AG 105)

**5045** (AG 104)

**5055** (AG 103)

**5056** (AG 102)

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

## PHOSBRAZ

**AG20/AG20+**

(CP105)

**AG50/AG50+**

(CP 104)

**AG150**

(CP 102)

*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 les secteurs du froid, de la climatisation et pour toutes applications où les assemblages doivent résister à des contraintes mécaniques par dilatations et retraits ou vibrations.

L'alliage **AG150** ayant une très bonne conductibilité électrique est conseillé dans la fabrication des moteurs électriques.

**675Sn**

(CP 302)



Alliage 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.

## 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
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 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. 

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



**REBOUD-ROCHE**  
BRAZING ALLOYS MANUFACTURER

**FSH WELDING GROUP**  
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES





**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@fsh-welding.com](mailto:info@fsh-welding.com)



**REBOUD-ROCHE**  
BRAZING ALLOYS MANUFACTURER

**FSH WELDING GROUP**  
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES