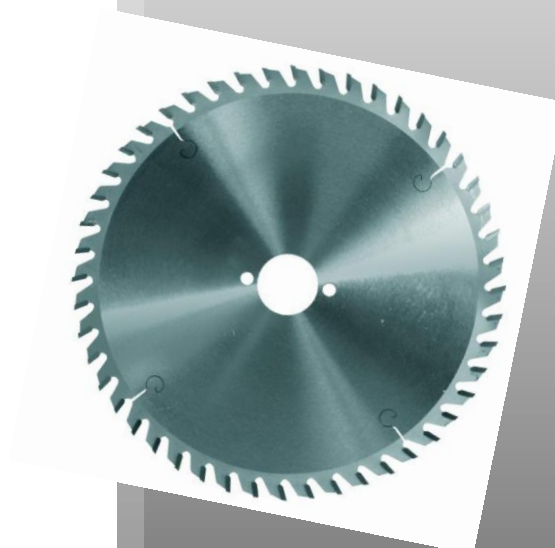
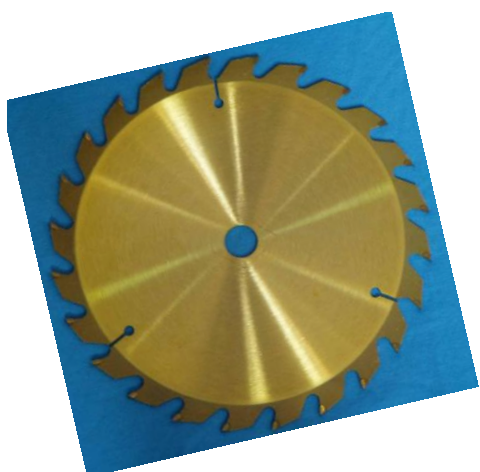




Diamant & Carbure Diamanté

Utilisez notre Gamme de Brasure pour:

- Outil Diamanté
- Couteau pour: Carton, Plastique, Cuir
- Instruments Chirurgicaux
- Outils pour la Découpe & le Travail du: Ciment, Pierre, Lame de Scie, Foret, Broyeuse Plastique
- ...



ALLIAGES A UTILISER

BRAZARGENT

2040

(AG 304)

2042

(AG 303)

2050

(AG 301)

2550

(AG 351)

1544

(AG 203)

3049+

(AG 502)

5045

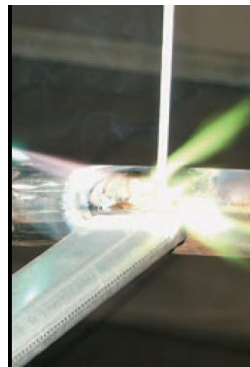
(AG 104)

5055

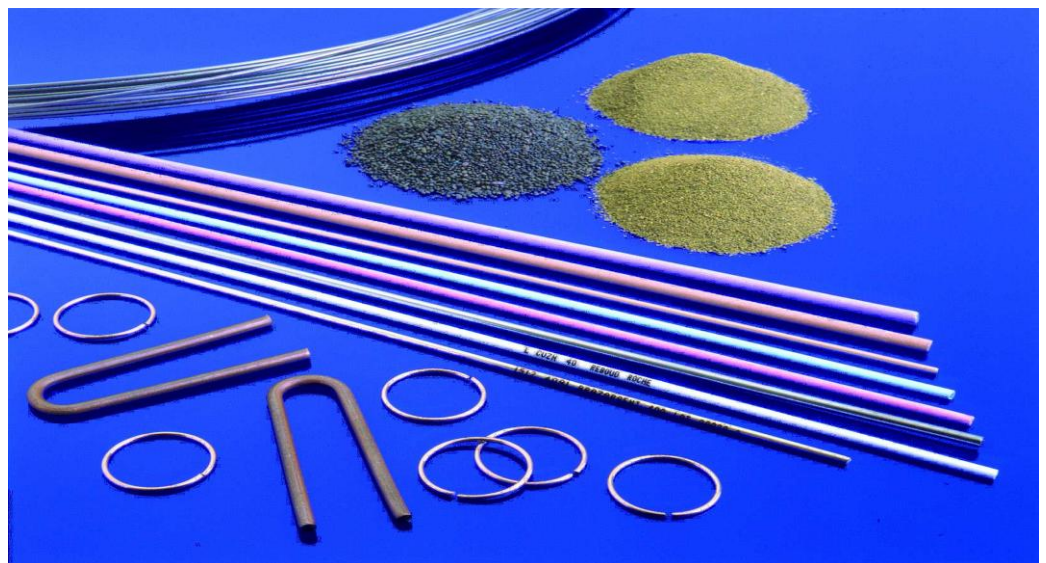
(AG 103)

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.

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.

Le **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/mm², plaquettes carbures sur outils de coupe).

L'apport d'argent améliore considérablement la coulabilité.

Présentation :

- Fils nus, écrouis 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
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.

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

info@reboud-roche.com

FSH WELDING GROUP

- selectarc Industries**
- REBOUD-ROCHE BRAZING ALLOYS**
- frFP-SOUDAGE**
- FSH WELDING India**
- FSH WELDING Asia**
- 2611 Quebec Inc**
- SELECTARC Argentina**
- SELECTARC UK**
- INTEA WELDING**
- FSH WELDING Middle East**
- FSH WELDING Canada**
- FSH WELDING France**
- FSH WELDING Italy**
- FSH WELDING International**