

FICHE TECHNIQUE 30

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A-5.8	DIN 8513	EN ISO 3677
Cu-Zn-Ni	900	-	-	-	-

Caractéristiques:

506 est typiquement un alliage Laiton (cuivre/zinc) dopé avec 6% de Nickel, permettant d'augmenter sa résistance mécanique en comparaison du CUPROX. Alliage disponible en version nu (à utiliser avec notre flux **POLYFLUX**), ou en version directement enrobée. Très forte résistance mécanique, utilisé pour des assemblages fortement sollicités et pour le plaquage du chrome et du Nickel.

Applications:

506 est recommandé pour le soudo-brasage des aciers, aciers moulés, alliages cuivre, nickel & nickel-argent, laitons, bronze, et fontes (sous contrôle d'une surchauffe des pièces).

506 enrobée permet d'avoir une utilisation simplifiée de la brasure, sans avoir à gérer l'apport manuel de flux.

Application : Construction tubulaire, Serrurerie, mobilier métalliques, cadre de vélo,...

Composition Chimique (%):

Cu	Ni	Zn	Si	Sn	Mn	Al/As	Fe	Bi/Pb/Cd	Max. impuretés autres
51	6.0	solde	0.20	<0.10	<0.20	<0.01	<0.25	<0.01	<0.20





Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	électrique (Micro-ohm-cm)
Jaune	890	900	8.50	30%	550	-	-

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Diamètre (mm)	Type					 OXYACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	Bobine	Préforme					
1.50, 2.00, 2.50, 3.00, 4.00, 5.00	√	√	√	X	√	√	√	X	
					√	X	X	X	

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

FICHE TECHNIQUE 20

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A-5.8	DIN 8513	EN ISO 3677
Cu-Zn	900	Cu 471	~RBCuZn-C	~L-Cu Zn 40	B-Cu60Zn(Sn) (Si) (Mn) -870/900

Caractéristiques:

CUPROX est typiquement un alliage Laiton (cuivre/zinc) avec une faible addition des éléments Silicium/Nickel/Étain/Manganèse permettant d'augmenter la cohésion et de contrôler la vaporisation du zinc. Alliage disponible en version nu (à utiliser avec notre flux **POLYFLUX**), ou en version directement enrobée. Forte résistance mécanique, aspect esthétique, facilité d'application et aspect économique sont des avantages majeurs de ce type d'alliage

Applications:

CUPROX est recommandé pour le soudo-brasage des aciers, aciers moulés, alliages cuivre, nickel & nickel-argent, laitons, bronze, et fontes (sous contrôle d'une surchauffe des pièces).

CUPROX enrobée permet d'avoir une utilisation simplifiée de la brasure, sans avoir à gérer l'apport manuel de flux.

Application : Construction tubulaire, Serrurerie, bicyclettes, mobilier métalliques, ateliers automatisés sur carrousels...

Composition Chimique (%):

Cu	Zn	Si	Sn	Mn	Fe	Pb	Bi/Sb/Cd	Ni	Max. impuretés autres
60	solde	0.20	0.40	0.25	<0.25	<0.025	<0.01	<0.2	<0.20





Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique
Cuivre	870	900	8.40	35%	450	-	-

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Diamètre (mm)	Type					 OXYACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	Bobine	Préforme					
1.50, 2.00, 2.50, 3.00, 4.00	√	√	x	x	Nu	√	√	X	√
					Enrobée	√	X	X	X

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

FICHE TECHNIQUE 35

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A-5.8	DIN 8513	EN ISO 3677
Cu-Zn-Ni	910	Cu 773	RBCuZn-D	L-CuNi10Zn42	B-Cu48ZnNi(Si)- 890/920

Caractéristiques:

NICROX 49C1 est typiquement un alliage Laiton (cuivre/zinc) dopé avec 10 % de Nickel, permettant d'augmenter sa résistance mécanique en comparaison du CUPROX. Alliage disponible en version nu (à utiliser avec notre flux **POLYFLUX**), ou en version directement enrobée. Très forte résistance mécanique.

Applications:

NICROX 49C1 est conçu pour le brasage des aciers sur aciers ou aciers sur Carbures. Il est également recommandé pour le soudo-brasage des, aciers moulés, alliages cuivre, nickel & nickel-argent, laitons, bronze, et fontes (sous contrôle d'une surchauffe des pièces).

NICROX 49C1 enrobée permet d'avoir une utilisation simplifiée de la brasure, sans avoir à gérer l'apport manuel de flux.

Application : Construction tubulaire, Serrurerie, mobilier métalliques, cadre de vélo,...

Composition Chimique (%):

Cu	Ni	Zn	Si	Sn	Mn	Al/As	Fe	Bi/Pb/Cd	Max. impuretés autres
48	10.0	solde	0.20	<0.10	<0.10	<0.01	<0.25	<0.01	<0.20





Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	électrique (Micro-ohm-cm)
Jaune	890	920	8.70	25%	750	-	-

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Diamètre (mm)	Type					 OXYACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	Bobine	Préforme					
1.50, 2.00, 2.50, 3.00, 4.00, 5.00	√	√	√	X	Nu	√	√	X	√
					Enrobée	√	X	X	X

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

FICHE TECHNIQUE 25

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A-5.8	DIN 8513	EN ISO 3677
Cu-Zn-Ag	890	-	-	-	-

Caractéristiques:

SUPER-CUPROX est typiquement un alliage Laiton (cuivre/zinc) avec une faible addition des éléments Silicium/Nickel/Manganèse permettant d'augmenter la cohésion et de contrôler la vaporisation du zinc. En comparaison de l'alliage CUPROX, 1% d'argent a été ajouté afin de réduire le point de fusion et avoir une fluidité supérieure (meilleure capillarité pour l'exécution de travaux délicats). Alliage disponible en version nu (à utiliser avec notre flux **POLYFLUX**), ou en version directement enrobée. Forte résistance mécanique, aspect esthétique, facilité d'application et aspect économique sont des avantages majeurs de ce type d'alliage.

Applications:

SUPER-CUPROX est recommandé pour le soudo-brasage des aciers, aciers moulés, alliages cuivre, nickel & nickel-argent, laitons, bronze, et fontes (sous contrôle d'une surchauffe des pièces).

SUPER-CUPROX enrobée permet d'avoir une utilisation simplifiée de la brasure, sans avoir à gérer l'apport manuel de flux.

Application : Construction tubulaire, Serrurerie, bicyclettes, mobilier métalliques, ateliers automatisés sur carrousels...

Composition Chimique (%):

Cu	Zn	Ag	Si	Sn	Mn	Ni	Fe	Bi/Sb/Cd	Pb	Max. impuretés autres
58	solde	1.0	0.20	0.40	0.25	<0.2	<0.25	<0.01	<0.025	<0.20





Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Jaune	850	870	8.50	30%	480	-	-

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Diamètre (mm)	Type					 OXYACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	Bobine	Préforme					
1.50, 2.00, 2.50, 3.00, 4.00, 5.00	√	√	√	√	Nu	√	√	X	√
					Enrobée	√	X	X	X

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

FICHE TECHNIQUE 40

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A-5.8	DIN 8513	EN ISO 3677
Cu-Zn-Ni-Ag	890	-	-	-	-

Caractéristiques:

SUPER-NICROX est typiquement un alliage Laiton (cuivre/zinc) dopé avec 9 % de Nickel + 1 % d'argent (en comparaison de NICROX 49 C1), L'addition d'argent permet d'abaisser le point de fusion de l'alliage et de renforcer sa capillarité. Alliage disponible en version nu (à utiliser avec notre flux **POLYFLUX**), ou en version directement enrobée. Très forte résistance mécanique.

Applications:

SUPER-NICROX est conçu pour le brasage des aciers sur aciers ou aciers sur Carbures. Il est également recommandé pour le soudo-brasage des, aciers moulés, alliages cuivre, nickel & nickel-argent, laitons, bronze, et fontes (sous contrôle d'une surchauffe des pièces).

SUPER-NICROX enrobée permet d'avoir une utilisation simplifiée de la brasure, sans avoir à gérer l'apport manuel de flux.
Application : Construction tubulaire, Serrurerie, mobilier métalliques, cadre de vélo, insert carbure, ...

Composition Chimique (%):

Cu	Ni	Zn	Ag	Si	Sn	Mn	Al/As	Fe	Bi/Pb/Cd	Max. impuretés autres
48	9.0	solde	1.0	<0.4	<0.4	<0.20	<0.01	<0.25	<0.01	<0.20





Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mecanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	électrique (Micro-ohm-cm)
Jaune	870	900	8.70	25%	750	-	-

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Diamètre (mm)	Type					 OXYACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	Bobine	Préforme					
1.50, 2.00, 2.50, 3.00, 4.00, 5.00	√	√	√	X	Nu	√	√	X	√
					Enrobée	√	X	X	X

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande