BRAZARGENT 5034
(Nu /Enrobée /TBW)

Alliage de Brasage à l'Argent (34%) sans cadmium

FICHE TECHNIQUE 240

Specifications:

Alliage	Température de travail (˚C)	NF EN ISO 17672 (2016-11)	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Ag-Cu-Zn-Sn	710	Ag134Si	L-Ag34 Sn	B-Cu36AgZnSn(Si)-630/730	-

Caractéristiques:

BRAZARGENT 5034 est un alliage quaternaire, sans Cadmium, très largement utilisé en brasage. Sa teneur en Argent (34%) et en Etain lui procure une bonne fluidité et des bonnes propriétés de brasage quel que soit la source de chaleur utilisée. L'Etain permet notamment d'abaisser le point de fusion et d'augmenter les propriétés de mouillabilité. Possède également de bonnes propriétés mécaniques et une bonne résistance à la corrosion.
Alliage recommandé pour le brasage délicat d'assemblages homogènes ou hétérogènes présentant des jeux relativement important ou lorsque l'on souhaite des cordons chargés. Alliage disponible en baguettes nue (à utiliser avec notre flux : **AGFLUX),** en baguettes enrobées **(AGFLUX ou Flux HP),** ainsi qu'en version **TBW** (Tubular Brazing Wire). Cette dernière technologie (flux à l'intérieur) offre une grande efficacité d'application et un contrôle total du ratio métal/Flux (12%+/-2).

Applications:

BRAZARGENT 5034 s'utilise pour le brasage des Aciers, Cuivre et alliage de Cuivre, Laiton, Inox, Nickel et alliage de Nickel,…
Application : industrie froid/Chaud (HVAC), ventilation, automobiles, électroménager, alimentaire, industrie électrique,….
BRAZARGENT 5034 peut être utilisé sur la plage de température (-200°C => + 200°C) sans perte de résistance.

Composition Chimique (%):

Ag	Cu	Zn	Sn	Si*	Al	Bi	P	Pb	Max. impuretés
34.0	36.0	27.3	2.5	0.1	<0.001	<0.03	<0.008	<0.025	<0.15

Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (˚C)	Liquidus (˚C)	Densité g/cm³	Elongation %	Resistance Mecanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Silver jaune	630	730	8.9	18%	500	14.50	6.90

Ag 134Si: Une faible quantité de Silicium est ajoutée lors de la fusion de l'alliage afin de dégazer l'alliage, d'augmenter sa stabilité, et d'éviter les phénomènes de pétillements lors du brasage.

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 :

Dimension Ø x 500 (mm)	Type						OXY/ACETYLÈNE	INDUCTION	AÉRO-PROPANE	FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	TBW	Bobine	Anneaux					
Ø 1.5 to 3.0	√	√	X	√	√	Nu	√	√	√	√
						Enrobé	√	X	√	X
Ø 1 to 3.0	X	X	√			TBW	√	√	√	√

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