

GAMME DES ENROBAGES

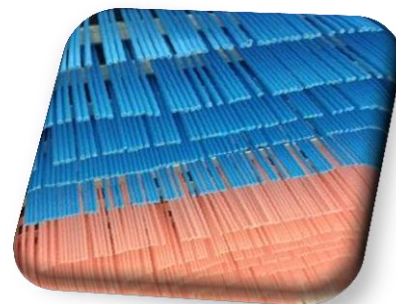
ALLIAGES Brazing
Brand of **ALLIAGES INDUSTRIES**









Vers . Fr-3

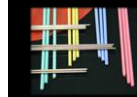





















GAMME DES ENROBAGES

| | |
|--|---------------------|
| PRIX FAIBLE – QUALITE BASSE | CF – CB – CZ |
| MEILLEUR COMPROMIS ECONOMIQUE/TECHNIQUE | SF – SB – SZ |
| MEILLEUR COMPROMIS TECHNIQUE/ECONOMIQUE | RF – RB – RZ |
| GAIN ECONOMIQUE ET AVANTAGE TECHNIQUE | MF – MB – MZ |
| ABSENCE DE FUMEEES ET DE DECHETS | XF – XB – XZ |

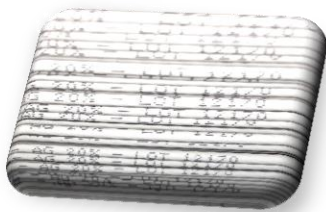
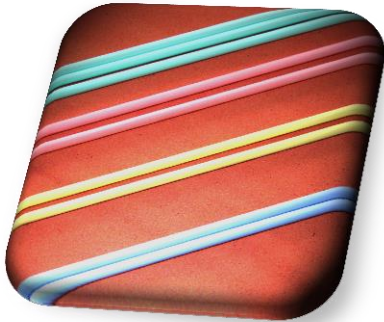


|  | Code | Caractéristiques | POINTS FORTS | Risque chimique | | |
|---|--------------------|--|---|---|--|--|
| | | | | CLP | | |
|  GHS07  | CF 60/40 | Enrobage très épais : Faible cout au kilogramme. Ne pas utiliser en position « plafond » Résidus importants. | Pour pièces nécessitants un décapage intensif |  | | |
| | SF 75/25 | Enrobage d'épaisseur Standard : Utilisé dans la plupart des cas en installation. Ne pas utiliser en position « plafond » | Polyvalence tous secteurs |  | | |
| | RF 85/15 | ENROBAGE REDUIT FLEXIBLE : Enrobage semi-épais, semi-flexible. Faibles résidus. Toutes positions. | Maniabilité et propreté |  | | |
| | MF 90/10 | ENROBAGE MINI FLUX : Fin et flexible. Résidus infimes. Vitesse d'application améliorée. Toutes positions. | Maniabilité et propreté Brasage toutes positions |  | | |
| | XF 95/5 | ENROBAGE ULTRA FIN : Vitesse d'application en production. *Sans résidus chimiquement actifs. Toutes positions.. | Vitesse et Maniabilité Sans résidus * |  | | |

|  | Code | Caractéristiques | POINTS FORTS | Risque chimique | | |
|--|-----------|--|---|---|---|--|
| | | | | CLP | | |
|  GHS07  | CB | Enrobage épais cassant : Faible cout au kilogramme. Ne pas utiliser en position « plafond » Résidus importants. | Pour pièces nécessitants un décapage intensif |  | | |
| | SB | Enrobage d'épaisseur Standard : Utilisé dans la plupart des cas en installation. Ne pas utiliser en position « plafond » | Polyvalence tous secteurs |  | | |
| | RB | Avec acide borique < 5% Enrobage d'épaisseur standard | Maniabilité et propreté |  | | |
| | MB | ENROBAGE MINI FLUX : Fin et flexible. Résidus infimes. Vitesse d'application. | Maniabilité et propreté Brasage toutes positions |  | | |
| | XB | ENROBAGE ULTRA FIN : Vitesse d'application en production. *Sans résidus chimiquement actifs. Brasage en positions. | Vitesse et Maniabilité Sans résidus |  | | |
|  GHS08  | CZ | Enrobage épais cassant : Faible cout au kilogramme. Ne pas utiliser en position « plafond » Résidus importants. | Pour pièces nécessitants un décapage intensif |  |  | |
| | SZ | ENROBAGE STANDARD : Utilisé dans la plupart des cas en installation. Ne pas utiliser en position « plafond » | Polyvalence tous secteurs |  |  | |
| | RZ | Avec acide borique > 5% : Encore utilisé en dehors de l'UE. Excellent décapage. Pièces avec un bel aspect. | Maniabilité et propreté |  |  | |
| | MZ | ENROBAGE MINI FLUX : Fin et flexible. Résidus infimes. Vitesse d'application. Excellent décapage. | Maniabilité et propreté Brasage toutes positions |  |  | |
| | XZ | ENROBAGE ULTRA FIN : Vitesse d'application en production. *Sans résidus chimiquement actifs. Brasage en positions. | Vitesse et Maniabilité Sans résidus * |  |  | |

ENROBAGES Mini-Flux ou Ultra Fin

ENROBAGES : MF et XF



AVANTAGE FINANCIER

- Plus faible consommation avec qualité XF
- Plus grand nombre de baguette par kilogramme (Plus de métal / Moins de Flux)

GAIN DE TEMPS ET AVANTAGE TECHNIQUE

- Propreté du joint après brasage.
- Elimination des opérations de nettoyage
- Gain de temps 50% vérifié sur chaîne
- Flexibilité et finesse pour brasage toutes positions

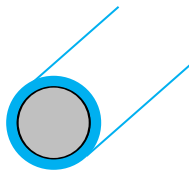
MEILLEUR CONFORT DE L'UTILISATEUR

- Absence de fumées, d'odeurs et de résidus.
- **Le flux ne remonte pas sur la baguette .**

• TRACABILITE ET PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

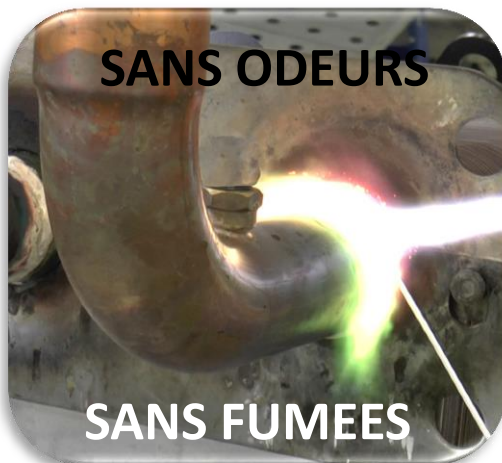
- La réduction des fumées induit les rejets de substances chimiques dans l'atmosphère.
- La flexibilité, la finesse et la chimie permettent un excellent brasage en position

FIN



Augmentation du nombre de baguette
Propreté du joint. Absence de fumées

Hautes et basses températures



534SnE MF

ALLIAGES D' ARGENT
SILVER BASED ALLOYS

ALLIAGES SPECIAUX
SPECIALS BASED ALLOYS

ALLIAGES BASE CUIVRE
COPPER BASED ALLOYS

ALLIAGES D'ETAIN
TIN BASED ALLOYS

ALLIAGES BASE ZINC
ZINC BASED ALLOYS

DECAPANTS et ENROBAGE
FLUXES and FLUXCOATING

ALLIAGES Brazing
Brand of **ALLIAGES INDUSTRIES**

AI 91 France Nord -Bondoufle
Agence centrale/Stock/Usine
Tel : +33 1 69 11 50 50
Fax : +33 1 69 11 50 51
AI91@brasage.com

AI 69 France Sud – Lyon
Agence Commerciale
Tel : +33 4 26 78 40 00
Ai69@brasage.com

AI 92 Paris Fontenay aux Roses
Agence commerciale
Tel : +33 1 46 60 46 10
AI92@brasage.com

AI 64 Anglet
Siège Social/Comptabilité
comptabilite@brasage.com

contact@brasage.com
www.alliagesindustries.fr (F)
www.alliagesindustries.com (GB)

ALLIAGES INDUSTRIES

Catalogue
FLUXCOATING RANGE
GAMME DES ENROBAGES

