

<b>NORMES</b>	EN ISO 3677/1995.....	B-Cu36AgZnSn 630/730
	Abrégé .....	AG 106
	DIN 8513 .....	L-Ag 34 Sn
	ISO 17672 : 2016.....	Ag 134

**SPECIFICATIONS DE FABRICATION PAR RAPPORT A LA NORME / ISO**

Valeurs de la norme	ISO 17672 : 2016 - Tolérances							STANDARDS	
	Cu	Ag		Sn	Si	Zn	Ni	Cd	Code
Composition %	35,0<>37,0	33,0<>35,00		2,0<>3,0	0<>0,05	25,5<>29,5			Ag 134
Dimensions	Diamètre : Extrusion +/- 0,3 mm Tréfilage +/- 3 % – Long +/- 5 mm								

**Valeurs indicatives de la spécification de fabrication / Alliages Industries**

Valeurs de la Spécification 534SnEXF	ALLIAGES INDUSTRIES - Tolérances							Spec AI	
	Cu	Ag		Sn	Si	Zn	Ni	Cd	Code
Composition %	35,0<>37,0	33,0<>35,00		2,0<>3,0	0<>0,05	25,5<>29,5			534SnEXF
Dimensions	Diamètre : Extrusion +/- 0,2 mm Tréfilage +/- 3 % – Long +/- 5 mm – Enrobage : 0,15 mm								

Etalon testé chimiquement en laboratoire conforme à la norme ISO 17672. Certificat disponible sur demande. Hors tolérances dimensionnelles pour les produits non concernés par la norme.

<b>PROPRIETES PHYSIQUES</b>	Rm MPa /mm <sup>2</sup> à 20 °c .....	460
<b>DE L'ALLIAGE</b>	A % à 20 °c .....	25
	Intervalle de fusion .....	630 - 730 °C
	Densité .....	8,7

**Alliage stabilisé, absence de bouillonnement. Sans Dégazage.**

Méthode de fabrication ..... Extrusion directe, alliage et enrobage.

**TELECHARGEMENT** FDS A télécharger [N°500](#). Toutes nos fds sur le site <https://brasage.com>

**(FDS & FT)** FT A télécharger sur <https://brasage.com/ft-fds/ft>. Onglet Espace clients.

**ENROBAGE** **QUALITE** : **XF (X ULTRA FIN - F SANS ACIDE BORIC) RATIO 95 %**  
Il existe un enrobage type SX spécialement élaboré pour le brasage des bronzes d'aluminium.

**NETTOYAGE** : Les sels de potassium contenus dans l'enrobage XF sont dissous à 99,99 % par lavage en solution alcaline très chaude utilisée en bains (régulièrement vidangés). Diluer abondamment avec de l'eau. Recueillir les liquides à l'aide d'un produit absorbant. Il est possible de neutraliser ces sels par une solution de carbonate de sodium diluée 1/5. Dans ce cas ne pas fermer hermétiquement lors de l'opération. En cas d'élimination insuffisante, ces sels demeurent sur les pièces en provoquant des tâches blanchâtres. Ces sels sont stables, il n'y a donc pas d'hydrolyse et de risque de corrosion galvanique par formation d'un courant électrique.

**REGLEMENTATION** CLP (1272/2008) : Conforme  
Reach : Conforme  
RoHS/CERoHS : Conforme  
DESP : Conforme  
GHS (2007-2011) : Conforme  
ErP-2009 : Conforme  
**Todd Frank** : **Conforme à cette date. (voir haut de page)**  
**Classification Suivant CE N° 1272/2008 CLP**

Indications de danger : Skin Irrit. 2 Eye Irrit. 2



Symbole : GHS07

**Phrases H :**

**H315** – Provoque une irritation cutanée. **H319** – Provoque une sévère irritation des yeux.

Contient : Hydroxyde de potassium

**Phrases P :**

**P261** - Eviter de respirer les poussières/fumées/gaz/brouillards/vapeurs/ aérosols.

**P264** – Se laver soigneusement les mains après manipulation.

**P271** - Utiliser seulement en plein air ou dans un endroit bien ventilé.

**P280** – Porter des gants de protection/des vêtements de protection/un équipement de protection des yeux/du visage. **P304+P340** - EN CAS D'INHALATION : Transporter la victime à l'extérieur et la maintenir au repos dans une position où elle peut confortablement respirer.

**P312** - Appeler un CENTRE ANTIPOISON ou un médecin en cas de malaise.