

| | | |
|---------------|-----------------------|----------------------|
| NORMES | EN ISO 3677/1995..... | B-Ag40CuZnSn 650/710 |
| | Abrégé | AG 105 |
| | DIN 8513 | L-Ag 40 Sn |
| | ISO 17672 : 2016..... | Ag 140 |

SPECIFICATIONS DE FABRICATION PAR RAPPORT A LA NORME / ISO

| Valeurs de la norme | ISO 17672 : 2016 - Tolérances | | | | | | | STANDARDS |
|---------------------|---|-------------|------------|----------|---------|----|--------|-----------|
| | Ag | Cu | Zn | Sn | Si | Ni | Code | |
| Composition % | 39,0<>41,0 | 29,0<>31,00 | 26,0<>30,0 | 1,5<>2,5 | 0<>0,05 | | Ag 140 | |
| Dimensions | Diamètre : Extrusion +/- 0,3 mm Tréfilage +/- 3 % – Long +/- 5 mm | | | | | | | |

Valeurs indicatives de la spécification de fabrication / Alliages Industries

| Valeurs de la Spécification 540SnESF | ALLIAGES INDUSTRIES - Tolérances | | | | | | | Spec AI |
|--------------------------------------|---|-------------|------------|----------|---------|----|----------|---------|
| | Ag | Cu | Zn | Sn | Si | Ni | Code | |
| Composition % | 39,0<>41,0 | 29,0<>31,00 | 26,0<>30,0 | 1,5<>2,5 | 0<>0,05 | | 540SnESF | |
| 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.

PROPRIETES PHYSIQUES Rm MPa /mm² à 20 °c 480
DE L'ALLIAGE A % à 20 °c 30
 Intervalle de fusion 650 - 710 °C
 Densité 9,1

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** : **SF (S = STANDARD - F = SANS ACIDE BORIC) RATIO 76 %**
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.