

<b>NORMES</b>	EN ISO 3677/1995.....	B-Ag56CuZnSn 620/655
	Abrégé .....	AG 102
	DIN 8513 .....	L-Ag 56 Sn
	ISO 17672 .....	Ag 156

**SPECIFICATION DE FABRICATION PAR RAPPORT A LA NORME**

Valeurs de la norme	ISO 17672 : 2016 - Tolérances								STANDARD S
	Ag	Cu	P	Zn	Sn	Si	Ni		Code
Composition %	55,0<>57,0	21,0<>23,00		15,0<>19,0	4,5<>5,5	0<>0,05			Ag 156
Dimensions	Diamètre : Extrusion +/- 0,3 mm Tréfilage +/- 3 % – Long +/- 5 mm								

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

Valeurs de la Spécification 556SnEMF	ALLIAGES INDUSTRIES - Tolérances								Spec AI
	Ag	Cu	p	Zn	Sn	Si	Ni		Code
Composition %	21,0<>23,0	55,0<>57,00		15,0<>19,0	4,5<>5,5	0<>0,05			556SnEMF
Dimensions	Diamètre : Extrusion +/- 0,2 mm Tréfilage +/- 3 % – Long +/- 5 mm –Enrobage : 0,15 mm								

Etalon testé en laboratoire conforme à la norme ISO 17672. Certificat disponible sur demande.

**PROPRIETES PHYSIQUES** Rm MPa /mm<sup>2</sup> à 20°c ..... 420

**DE L'ALLIAGE** A % à 20°c ..... 30

Intervalle de fusion ..... 620 - 655 °C

Densité ..... 9,10

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

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

**TELECHARGEMENT (FDS & FT)** **FDS** A télécharger [N° 500](https://brasage.com). Toutes nos fds sur le site <https://brasage.com>  
**FT** A télécharger sur <https://brasage.com/ft-fds/ft>. Onglet Espace clients.

**ENROBAGE** **QUALITE** : **MF (M = MINIFLUX - F = SANS ACIDE BORIC) RATIO 90 %**

(voir [Catalogue Brasage](#) page 17 « Enrobage »)

Il existe un enrobage type SX spécialement élaboré pour le brasage des bronzes d'aluminium.

**NETTOYAGE** : Les sels de potassium contenus dans l'enrobage MF 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. 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)	: <a href="#">Conforme</a>
Reach	: <a href="#">Conforme</a>
RoHS/CERoHS	: <a href="#">Conforme</a>
DESP	: <a href="#">Conforme</a>
GHS (2007-2011)	: <a href="#">Conforme</a>
ErP-2009	: <a href="#">Conforme</a>

**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.