

NORMES

EN ISO 3677/1995	B - Ag 30CuCdZn - 600/690
Abrégé	AG 306
DIN 8513	L - Ag 30 Cd
AFNOR A 81-361	B Ag 30 Zn Cd Cu 600 - 690
AFNOR A 81-362	30 A 1

SPECIFICATIONS DE FABRICATION PAR RAPPORT A LA NORME / ISO

Valeurs de la norme	DIN 8513 - Tolérances						STANDARDS
	Ag	Cu	Zn	Cd	Si	Ni	Code
Composition %	29,0<>31,0	27,0<>29,00	19,0<>23,0	19,0<>23,0			L-Ag30Cd
Dimensions	Diamètre : Extrusion +/- 0,3 mm Tréfilage +/- 3 % – Long +/- 5 mm						

* Ne correspond pas exactement à la norme.

Valeurs indicatives de la spécification de fabrication / Alliages Industries

Valeurs de la Spécification	ALLIAGES INDUSTRIES - Tolérances						Spec AI
	Ag	Cu	Zn	Cd	Si	Ni	Code
Composition %	29,0<>31,0	27,0<>29,00	19,0<>23,0	19,0<>23,0			1530 ESB
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 /mm ² à 20°c	460
DE L'ALLIAGE	A % à 20°c	27
	Intervalle de fusion	600 - 690 °C
	Densité	8,8
	Méthode de fabrication.....	Extrusion directe, alliage et enrobage.

**TELECHARGEMENT
(FDS & FT)**

FDS A télécharger N° 260. Toutes nos fds sur le site <https://brasage.com>
FT A télécharger sur <https://brasage.com/ft-fds/ft>. Onglet Espace clients.

ENROBAGE

EXISTE EN QUALITE : SF (S = STANDARD - F = SANS ACIDE BORIC) RATIO 75 %
Il existe un enrobage type SX spécialement élaboré pour le brasage des bronzes d'aluminium.

**DECAPANTS
PRECONISES**

CarboFlux NT Pâte et MaxiFlux pâte
SuperFlux Poudre – SuperFlux MX poudre

**ELIMINATION
DU FLUX**

Un nettoyage avec une eau très chaude, éliminera l'ensemble des résidus.
Pour une présence de résidus moins importante, évoluer vers une référence d'enrobage plus mince de type MF.

NETTOYAGE

: Les sels de potassium contenus dans l'enrobage XF et 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 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.

CONTROLE QUALITE

- (Sur demande) Indication de la norme ISO 17672 et du lot sur chaque baguette.
- (Sur demande) Certificat de composition du lot.
- (Sur demande) Marquage à façon sur chaque baguette. Désignation commerciale, raison sociale, numéro du lot et norme ISO.
- (Sur demande) Etiquetage sur chaque baguette de type procédure AMS.