

Description : Excellentes propriétés mécaniques. L'alliage est fréquemment utilisé pour le brasage des carbures de tungstène dans l'industrie des outils coupants ; Le joint brasé est souvent plus résistant que le métal de base. La présence de nickel et de manganèse dans l'alliage augmente les propriétés mécaniques et la résistance à la corrosion. Cet alliage peut être utilisé à la flamme ou à l'induction. Convient aux jeux larges et aux remplissages épais. Le jeu recommandé est 0,1 <> 0,25 mm.

NORMES

EN ISO 17672 **Non classé**
AWS 5.8 Non classé
ISO 3677 Non classé

SPECIFICATIONS DE FABRICATION PAR RAPPORT A LA NORME

| Valeurs de la norme ISO 17672 | Cet alliage est hors norme ISO 17672 : 2016 | STANDARDS |
|-------------------------------|---|-----------|
| Dimensions | Diamètre : Extrusion +/- 0,3 mm Tréfilage +/- 3 % – Long +/- 5 mm | |

Valeurs indicatives de la spécification de fabrication / Alliages Industries

| Valeurs de la Spécification | ALLIAGES INDUSTRIES - Tolérances | | | | | | | Spec AI |
|-----------------------------|--|------------|------------|----------|----------|--|--|----------|
| | Ag | Cu | Zn | Mn | Ni | | | Code |
| Composition % | 37,0<>39,0 | 25,0<>27,0 | 23,0<>25,0 | 6,5<>8,5 | 3,5<>5,5 | | | 538Mn7Ni |
| Dimensions | Diamètre : Extrusion +/- 0,2 mm Tréfilage +/- 3 % – Long +/- 5 mm – Enrobage : 0,15 mm | | | | | | | |

Hors tolérances dimensionnelles pour les produits non concernés par la norme.

PROPRIETES PHYSIQUES DE L'ALLIAGE

Résistance au cisaillement 240 Mpa
Température de travail 720 °C
Intervalle de fusion 650 - 690 °C
Densité 8,9
Température à l'usage -200 <> +200°C
Méthode de fabrication : Extrusion directe. (alliage)

TELECHARGEMENT (FDS & FT)

FDS A télécharger N°335. Toutes nos fds sur le site <https://brasage.com>
FT A télécharger sur <https://brasage.com/ft-fds/ft>. Onglet Espace clients.

REGLEMENTATION

CLP (1272/2008) : Conforme
Reach : Conforme
RoHS/CERoHS : Conforme
DESP : Conforme
GHS (2007-2011) : Conforme
ErP-2009 : Conforme
Dodd Frank : **Conforme à cette date. (voir haut de page)**