

## F I C H E T E C H N I Q U E

### PRO/L.R.1

#### LAITON DE BRASAGE ET DE SOUDOBRASAGE (BRASS BRASE ALLOY)

##### COMPOSITION NOMINALE (NOMINAL COMPOSITION)

|    |             |    |             |
|----|-------------|----|-------------|
| Cu | 59.5 à 60%  | Pb | 0.015% max. |
| Sn | 0.2 à 0.4%  | Fe | 0.1% max.   |
| Si | 0.2 à 0.4 % | Mn | 0.1% max.   |
| Zn | Solde       |    |             |

Alliage conforme à la norme RoHS

##### PROPRIETES PHYSIQUES (PHYSICALS AND TECHNICAL CHARACTERISTICS)

|                                                  |                                |
|--------------------------------------------------|--------------------------------|
| Intervalle de fusion ( <i>melting interval</i> ) | 870° - 890°C (1598 F – 1634 F) |
| Résistance R ( <i>tensile strength</i> )         | 45 daN/mm <sup>2</sup>         |
| Allongement ( <i>elongation</i> )                | 35%                            |

##### FORME DE LIVRAISON (AVAILABLE ON)

|                    |                    |
|--------------------|--------------------|
| Fils               | <i>Wires</i>       |
| Rouleaux           | <i>Coils</i>       |
| Bobines            | <i>Spools</i>      |
| Baguettes          | <i>Rods</i>        |
| Baguettes enrobées | <i>Coated rods</i> |

Pour d'autres formes, nous contacter.  
(*For other shapes please contact us.*)

##### UTILISATIONS (UTILISATIONS)

Alliage utilisé pour le brasage des aciers, aciers galvanisés, de la fonte et du cuivre.  
(*Alloy used for brazing steels, galvanized steels, cast and copper.*)

Alliage particulièrement recommandé pour utilisation sous flux gazeux, « **PROCEDE GASFLUX** ».  
(*This alloy is recommended with a gas flux, « **PROCEDE GASFLUX** ».*)