ZAE Les Chaumes - B.P 27 - 24600 RIBERAC - France
Tél : +33 (0)5 53 92 53 00 - Fax : +33 (0)5 53 90 36 38
Site web : www.lucasmilhaupt.com
E-mail : infos@lucasmilhaupt.fr

LucasMilhaupt
A Handy & Harman Company
Global Brazing Solutions
A Handy & Harman Company

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

BRAZE 201

BRASURE D'ARGENT TERNAIRE SANS CADMIUM
(TERNARY SILVER BRAZE WITHOUT CADMIUM)

NORMALISATIONS *(NORMALISATIONS)*

NF EN 1044	AG 206
EN ISO 3677:1995	B-Cu44ZnAgSi-690/810

* ISO 17672 is a corresponding indication with no conformity guaranteed on the mix for each specific impurities. Total impurities do not exceed 0.15% as per norm EN 1044.

COMPOSITION NOMINALE *(NOMINAL COMPOSITION)*

Ag	20.00% ± 1
Cu	44.00% ± 1
Zn	36.00% ± 2
Si	0,15% ± 0,10
Autres	0,15 % MAX

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES ET TECHNIQUES DE LA BRASURE *(PHYSICALS AND TECHNICAL CHARACTERISTICS)*

Intervalle de fusion *(melting interval)*	690° - 810°C (1274 – 1490°F)
Résistance R *(tensile strength)* N/mm²	170 à 210 Cuivre-copper – 240 à 310 Laiton-Brass – 280 à 350 Acier-Steel
Densité *(density)*	8,7
Conductivité *(conductivity)* IACS	23,5 %

FORME DE LIVRAISON *(AVAILABLE ON)*

Fils	*Wires*
Rouleaux	*Coils*
Bobines	*Spools*
Baguettes nues/enrobées	*Rods and flux coated rods*
Pièces de formes	*Preform shapes*

UTILISATIONS (*UTILISATIONS)*

Alliage recommandé pour la chaudronnerie et sur pièces d'acier embouties.
Alloy are used for hollow-ware manufacture and for pressed steel part.