

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

BRAZE 302

BRASURE D'ARGENT SANS CADMIUM (SILVER BRAZE ALLOY WITHOUT CADMIUM)

NORMALISATIONS (NORMALISATIONS)

NF EN 1044

AG 107

EN ISO 3677:1995

B-36CuZnAg Sn-665/755

ISO 17672 = Ag130, correspond a la norme 17672 sans garantie des pourcentages pour chacunes des impurités. Le total des impurités n'exède pas 0.15%.

ISO 17672= Ag130 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	30,0 ± 1,0 %
Cu	36,0 ± 1,0 %
Zn	32,0 ± 2,0 %
Sn	2,0 ± 0,5 %

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

Intervalle de fusion (<i>melting interval</i>)	665° - 755°C (1229°F – 1391°F)
Densité (<i>density</i>)	8,80 g.cm ⁻³

FORME DE LIVRAISON (AVAILABLE ON)

Pâte	<i>Paste</i>
Fils	<i>Wires</i>
Rouleaux	<i>Coils</i>
Bobines	<i>Spools</i>
Laminés	<i>Strips</i>
Baguettes nues/enrobées	<i>Rods and flux coated rods</i>
Pièces de formes	<i>Preform shapes</i>

UTILISATIONS (UTILISATIONS)

Alliages sans cadmium (*alloys without cadmium*).

Utilisable sur matériel alimentaire et vinicole (*used for nutritious and wine materials*)

Robinetterie (*valves and fittings*). Installations frigorifiques (*frigorific installations*).

Toutes liaisons (*all joining*) : Métaux cuivreux et ferreux (*cuprous and ferro-alloys*).

Cet alliage est excellent dans le cas de jeux étroits de 0,025 mm à 0,130 mm

(This alloy is best suited for narrow gap situations from 0,001'' to 0,005'')

En substitution des alliages avec cadmium de 30 à 45 % Ag lorsque leur utilisation est interdite par la législation.

This alloy substitute cadmium alloys (30 to 40 % of Ag) when its use is prohibited.