

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

PRO/L.R.1 E

LAITON DE BRASAGE ET DE SOUDOBRASAGE (BRASS BRASE ALLOY)

COMPOSITION NOMINALE (NOMINAL COMPOSITION)

Cu	58.5 à 61.5%	Al	0.01% max.
Sn	0.2 à 0.5%	As	0.01% max.
Si	0.2 à 0.4 %	Sb	0.01% max.
Zn	Solde	Bi	0.01% max.
		Cd	0.05% max.
		Pb	0.02% max.
		Fe	0.25% max.
		Mn	0.1% max.
		Ni	0.01% max.

Avec un enrobage contenant des fluorures de sodium

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 ²
Allongement (<i>elongation</i>)	35%

FORME DE LIVRAISON (AVAILABLE ON)

Baguettes enrobées *Coated rods*

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.*)