



Laitons - Soudo Brasure				
Nom	Ø mm	Longueur mm	Poids paquet	Caractéristiques
CZ40 Ag Nue ou enrobée (018)	1.5	500	1 kg	Alliage laiton avec 1% Ag
	2.0	500	1 kg	Applicable pour le soudo-brasage de l'acier galvanisé sans endommager la couche de zinc. Egalement laitons et fontes malléables. 850-870°C Rm:480N/mm²
	2.5	500	1 kg	
	3.0	500	1 kg	
CZ41 AgNi Nue ou enrobée (016)	1.5	500	0.250 ou 1 kg	Alliage laiton avec 9% Ni et 1% Ag
	2.0	500	0.250 ou 1 kg	Pour assemblages hautement sollicités sur acier, fonte malléable, laiton et maillechort. Châssis, pinces, divers outils. 870-900°C Rm:750N/mm²
	2.5	500	1 kg	
	3.0	500	1 kg	
Décapant adapté : Soudo Flux				

Alliages Cuivre Phosphore				
Nom	Ø mm	Longueur mm	Poids paquet	Caractéristiques
100X	1.5	500	1 kg	Alliage pour assemblage cuivre-cuivre 710-820°C Rm (MPa) 450
105X	1.5	500	1 kg	Alliage pour assemblage cuivre-cuivre 5% Ag. 645-815°C Rm (MPa) 570
	2.0	500	1 kg	
115X	1.5	500	1 kg	Alliage pour assemblage cuivre-cuivre 15% Ag. 645-800°C Rm (MPa) 530
	2.0	500	1 kg	
	3.0	500	1 kg	
Décapant optionnel : Super Flux NT2				

Alliage Argent				
Nom	Ø mm	Longueur mm	Poids paquet	Caractéristiques
545 Sn (01802) Nue ou enrobée	1.0	500	0.250	Brasure à haute teneur en argent (45%) et bas point de fusion. Sans cadmium Assemblage de très grande qualité sur métaux ferreux et cuivreux. Excellente résistance mécanique. 640-680°C Rm:550N/mm²
	1.5	500	0.250 ou 1 kg	
	2.0	500	0.250	
556 Sn (01020) Nue ou enrobée	1.0	500	1 kg	Brasure à haute teneur en argent (56%) et bas point de fusion. Sans cadmium Assemblage de très grande qualité adapté pour tous types de métaux et idéal pour la réparation alimentaire, climatisation, art, méc. générale 620-655°C Rm:420N/mm²
	1.5	500	0.250 ou 1 kg	
	2.0	500	0.250 ou 1 kg	
Décapant adapté : Super Flux NT2				

Etain				
Nom	Ø mm	Conditionnement	Caractéristiques	
SnAg96-5	2.0 / 3.0	Bobine de 500gr.	Brasure tendre. Sans décapant. Grande fluidité, bas point de fusion. 96% Etain, 3.5% Argent. 221°C Rm:100N/mm²	
	2.0	Baguettes de 50cm / boîte de 1kg		

Aluminium				
Nom	Ø mm	Longueur mm	Poids paquet	Caractéristiques
ZN/AL 78-22	2.0	500	1 kg	Brasure avec flux incorporé (fourré) permettant l'assemblage de l'aluminium avec le cuivre. 78% Zn, 22% Al 415-475°C Rm:80N/mm² (alu/alu)
Décapant adapté : Brasalflux				

Flux/Décapant		
Nom	Conditionnement	Caractéristiques
Super Flux NT2 , poudre	Pot de 200 ou 500gr.	Flux pour brasures Argent et cuivre phosphore argent. Temp. 550-850°C
Soudo Flux , poudre	Pot de 200 ou 500gr.	Flux pour soudo-brasage. Temp. 800-1000°C
PowerFlow , pâte	Pot de 100gr.	Flux pour brasure étain
Brasalflux , poudre	Pot de 250gr.	Flux pour brasures Aluminium et soudo-brasage avec AlSi12. Temp. 400-580°C