

# BRASURES à l' ARGENT SANS CADMIUM



| ALLIAGES D'ARGENT SANS CADMIUM |          |                |         |                           |                           |                      |     |      |     |        | OBSERVATIONS   |
|--------------------------------|----------|----------------|---------|---------------------------|---------------------------|----------------------|-----|------|-----|--------|--|
| Référence                      | Normes   |                |         | L'Intervalle de Fusion °C | Température de Travail °C | Composition Chimique |     |      |     |        |  |
|                                | DIN 8513 | AWS A5.8M/A5.8 | EN 1044 |                           |                           | Ag%                  | Cu% | Zn%  | Sn% | Autres |  |
| SOPOR 400 T Si                 | L-Ag20   | -              | Ag 206  | 690-810                   | 810                       | 20                   | 44  | 36   | -   | Si     | Pour le brasage des métaux, fonte malléable, cuivre, laiton, bronze et matériaux durs. Approprié pour les surfaces difficiles. S'utilise également pour la fabrication d'équipements de réfrigération.   |
| SOPOR 500 T                    | L- Ag25  | -              | Ag 205  | 700-790                   | 780                       | 25                   | 40  | 35   | -   | -      | Solution économique pour le brasage du cuivre et des aciers.   |
| SOPOR 500Sn                    | L-Ag25Sn | BAG-37         | Ag 108  | 680-760                   | 750                       | 25                   | 40  | 33   | 2   | -      | Solution économique pour alliages sans cadmium.  |
| SOPOR 600 T                    | L-Ag30   | BAG-20         | Ag 204  | 680-765                   | 750                       | 30                   | 38  | 32   | -   | -      | Solution économique pour le brasage du cuivre et des aciers.   |
| SOPOR 600 Sn                   | L-Ag30Sn | -              | Ag 107  | 665-755                   | 740                       | 30                   | 36  | 32   | 2   | -      | Solution intermédiaire pour le brasage des aciers et du cuivre   |
| SOPOR 680 Sn                   | L-Ag34Sn | -              | Ag 106  | 630-730                   | 710                       | 34                   | 36  | 27,5 | 2,5 | -      | Assemblage des aciers, aciers inoxydables, fonte malléable, cuivre, laiton, bronze, les nickel/carbone, métaux durs ainsi que pour les métaux non-similaires. Sans cadmium, il est particulièrement recommandé pour la fabrication d'appareils, d'instruments et outils de précision, dans l'industrie électrique et les équipements de réfrigération  |
| SOPOR 700 T                    | -        | BAG-35         | -       | 685-754                   | 755                       | 35                   | 32  | 33   | -   | -      | Solution appropriée pour le brasage intermédiaire.   |
| SOPOR 760 Sn                   | -        | BAG-34         | -       | 649-721                   | 720                       | 38                   | 32  | 28   | 2   | -      | Alliage approprié pour le brasage des aciers et matériaux similaires. Solution économique.   |
| SOPOR 800 Sn                   | L-Ag40Sn | BAG-28         | Ag 105  | 650-710                   | 690                       | 40                   | 30  | 28   | 2   | -      | Alliage développé pour la fusion des alliages de cuivre et métalliques   |
| SOPOR 880 T                    | L- Ag44  | -              | Ag 203  | 675-735                   | 730                       | 44                   | 30  | 26   | -   | -      | Assemblage d'aciers, cuivre, laiton, bronze et nickel. Utilisé dans les industries de la transformation alimentaire, les brasseries, les laiteries, la construction d'appareils, instruments et outils de précision. Convient pour les joints soumis à des températures jusqu'à 400°C. Couleur identique au laiton.  |
| SOPOR 900 T                    | -        | BAG-5          | -       | 663-743                   | 740                       | 45                   | 30  | 25   | -   | -      | Alliage d'argent ternaire avec haute teneur en argent.   |
| SOPOR 900 Sn                   | L-Ag45Sn | BAG-36         | Ag 104  | 640-680                   | 670                       | 45                   | 27  | 25,5 | 2,5 | -      | Alliage à haut % d'argent conseillé pour les Inox et les métaux. C'est le plus approprié pour le secteur alimentaire. Solution économique comparée avec la SOPOR 1120Sn.   |
| SOPOR 1000 T                   | -        | BAG-6          | -       | 688-774                   | 734                       | 50                   | 34  | 16   | -   | -      | Alliage ternaire avec pourcentage élevé d'argent   |
| SOPOR 1100 Sn                  | L-Ag55Sn | -              | Ag 103  | 630-660                   | 650                       | 55                   | 21  | 22   | 2   | -      | Assemblage de aciers, aciers inoxydables, fonte malléable, cuivre, laiton, bronze, les nickel/carbone et métaux non-similaires. Sans cadmium, il est particulièrement recommandé pour les joints dans les applications médicales, les conduites d'eau potable, les produits pharmaceutiques et dans l'industrie de transformation des aliments. Excellent aspect visuel obtenu lors du brasage des aciers inoxydables. |
| SOPOR 1120 Sn                  | L-Ag55Sn | BAG-7          | Ag 102  | 620-655                   | 650                       | 56                   | 22  | 17   | 5   | -      | Alliage à haut % d'argent approprié pour l'inox et les métaux. C'est l'alliage le plus approprié pour l'utilisation dans le secteur alimentaire.   |
| SOPOR 1200 Sn                  | -        | BAG-18         | Ag 402  | 600-730                   | 720                       | 60                   | 30  |      | 10  | -      | Alliage d'argent à forte capillarité et couleur similaire à l'argent.  |
| SOPOR 1300 T                   | -        | BAG-9          | -       | 671-618                   | 720                       | 65                   | 20  | 15   | -   | -      | Alliage ternaire à haute résistance mécanique et % d'argent élevé.   |
| SOPOR 1400 T                   | -        | BAG-10         | -       | 691-738                   | 740                       | 70                   | 20  | 10   | -   | -      | Alliage ternaire recommandé pour le secteur de la bijouterie.  |
| SOPOR 1440 Eutetic             | L-Ag72   | BAG-8          | Ag 401  | 780-780                   | 780                       | 72                   | 28  | -    | -   | -      | Alliage eutectique approprié pour le brasage dans les fours sous vide.   |
| SOPOR 1980                     | -        | BVAg-0         | -       | 961-961                   | 960                       | ≥ 99,95              | -   | -    | -   | -      | Argent pur. Point de fusion élevé.   |

Conditionnements: Etuis de 100g/200g/250g/500g – Boîtes de 1kg/5kgs