

FICHE TECHNIQUE 145

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	NF A81362	-	EN ISO 3677	AMS
Cu-P-Ag-Ni	690	CuP 283a	CuP291	-	B-Cu87PAg (Ni) -645/ 725	-

Caractéristiques:

PAG 60 est un alliage de brasage contenant 6.0% d'argent. A cet alliage, 0.1 % de Nickel est ajouté afin d'affiner les grains et augmenter les caractéristiques mécaniques du joint brasé. Cet alliage est certifié par **A.T.G** (Certigaz) en association avec le Flux **AGFLUX** sous le repère d'enregistrement **ATG:1530**. Alliage bénéficiant d'une bonne capillarité, qui permet notamment le brasage de piquage présentant des jeux moyen - faible. La résistance à la corrosion est comparable à celle du cuivre, exceptée lorsque le joint est soumis à des gaz sulfurique ou à haute température.

Applications:

PAG 60 s'utilise en brasage Cuivre-Cuivre en raison de sa propriété auto-décapante et de son bon compromis économique. Alliage recommandé pour le brasage difficile de tube cuivre dans les installations gaz et combustibles.

Cet alliage n'est pas recommandé pour le brasage des aciers ou des matériaux contenant (Fe), Nickel (Ni), Cobalt (Co) => fragilisation du joint.

Application : industrie air conditionné/ Gaz/ réfrigération, ventilation, circuits de transport des fluides.... Peut être utilisé à la flamme

Composition Chimique (%):

Cu	P	Ag	Ni	Si*	Bi	Cd	Pb	Zn	Al	Zn + Cd	Max. impuretés
Solde	7.30	6.0	0.10	0.1	<0.03	<0.01	<0.020	<0.050	<0.01	0.05	<0.10

Si (*) selon Spec ATG B. 524-3: 0.05%<Si<0.15%





Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm ³	Elongation %	Resistance Mécanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Cuivre	645	725	8.2	4%	450	-	-

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Diamètre (mm) x 500 mm	Type				 OXY/ACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	Bobine	Préforme				
2.00	√	√	-	-	√	√	√	√

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Conformité:

Conformité du couple **PAG60 – AGFLUX** suivant spécification ATG B.524

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande