

Alliage cuivre zinc nickel avec enrobage de flux décapant. Destiné au soudo-brasage des aciers et des fontes

Normes Internationales	ISO 3677 :1995 ISO 3677 abrégé ISO 17672	: B-Cu48ZnNi(Si)-890/920 : CU 305 : Cu 773
------------------------	--	--

Valeurs de la norme	Composition %								STANDARDS
	Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni	Fe	Code

Normes

EN 1044	46,0/50,0	Bal	----/0,2	0,15/0,4	----/0,2	8,0/11,0	----/----	CU 305
ISO 17672	46,0/50,0	Bal	----/----	0,15/0,2	----/----	9,0/11,0	----/----	Cu 773

Valeurs indicatives de la spécification de fabrication Alliages Industries : CZ41Ni10E

Valeurs de la Spécification	Composition %							
	Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni	Fe

Code de l'alliage

CZ41Ni10E	46,0/50,0	Bal	----/0,2	0,15/0,2	----/0,2	9,0/11,0	----/----
-----------	-----------	-----	----------	----------	----------	----------	-----------

Note : Les limites d'impuretés maximales sont (% en masse) : Al 0,01, As 0,01, Bi 0,01, Cd 0,010, Fe 0,25, Pb 0,025, Sb 0,01 ; total des impuretés (sauf Fe) 0,2.

Propriétés physiques	Mpa à 20°C	:	750
	Int. de fusion	:	890 - 920°C

Aspect et conditionnement	Dimensions réalisables	: Long 1000 mm, 500 mm, 350 mm, 330 mm
	Diamètre	: 16/10 - 20/10 25/10 30/10 40/10 50/10
	Emballage plastique	: Etui PP transparent de 1 kg ou 5 kg (Longueur 500 mm)
	Emballage carton	: Etui bleu ou marron (longueur 1000 mm)

En conformité avec les réglementations : CLP, Reach, RoHS/CERoHS, DEEE, ErP-2009

Un certificat d'analyse chimique 3.1 (spectro) est réalisable sous 24H (service payant)

email : contact@brasage.com Site Web : www.brasage.com [Fiches Techniques](#)

Les données relatives à l'aptitude ou à l'utilisation des alliages mentionnés ne sont que des recommandations. L'utilisation de ces données dans des cas particuliers ou d'utilisation spécifique nécessite notre engagement par écrit. Les diverses indications de cette fiche technique concernent l'alliage hors transformation.

*(ne correspond pas exactement à la norme)