

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

Normes	ISO 3677 :1995	: B-Cu60Zn(Si)-875/895
Internationales	ISO 3677 abrégé	: CU 301
	ISO 17672	: Cu 470a* (ne correspond pas exactement à la norme)

Valeurs de la norme	Composition %							STANDARDS
	Ag	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni	Code
ISO 17672		58,5/61,5	Bal	----/----	0,2/0,4	----/----	----/----	Cu 470a
EN 1044		58,5/61,5	Bal	----/0,2	0,2/0,4	----/----	----/----	CU 301

 Valeurs indicatives de la spécification de fabrication **Alliages Industries** : CZ40E

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

Code de l'alliage

CZ40SNE		58,5/61,0	Bal	----/0,2	0,2/0,4	----/----		
---------	--	-----------	-----	----------	---------	-----------	--	--

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	:	450
	Int. de fusion	:	875 - 895°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)
	Enrobage	: Cet alliage est avec enrobage blanc qualité XF ou MF

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.