






SOUDURES

Prix de la bobine de 1 Kg		SN-Cu - Soudure à l'étain sans plomb				
 <p>Soudure sans plomb Directive RoHS Décret Appliq. 2005-829</p>		UTILISATION Industrie électrique, électronique		Le fil est fabriqué avec trois âmes contenant le désoxydant à la colophane selon norme ISO 9454-1.1.3B.		
		CARACTERISTIQUES Soudure alliage d'étain, cuivre et trace nickel selon ISO 9453 al 23 selon DIR.2002/95/CE (RoHS - Décret Appliq. 2005-829)		SN99CuNi * Sn : Etain - Cu : Cuivre		
TYPE	Ø (mm)	Sn*	Cu*	Temp. Fusion	CODE	P.u. HT €
SN-Cu 10	1	99,3 %	0,7 %	227°C	611 697	50,59
SN-Cu 20	2	99,3 %	0,7 %	227°C	611 700	50,04
SN Cu 30	3	99,3 %	0,7 %	227°C	611 719	49,23

BRASURES

 <p>Variations des prix en fonction des cours</p>		Prix du paquet de 1 Kg									
		CUP 7 - Brasure alliage Cuivre/Phosphore									
		UTILISATION Bobinage, connexion, brasage fort pour industrie, sanitaire, réfrigération, climatisation		CARACTERISTIQUES Autodécapant dans le brasage cuivre-cuivre Soudure câble et fils électriques petit et moyen diamètre - Bonne capillarité * Cu : Cuivre - P : Phosphore							
TYPE	Cu*	P*	Temp. fusion (°C)	Temp. travail (°C)	Charge rupture N/mm ²	densité g/cm ³	Normes	CODE	P.u. HT €		
CUP 7	93	7	710-820	720	250	8,1	Din 8513 L-Cu-p 7	611 492	35,20		
		CUP AG - Brasure Alliage Cuivre/Argent/Phosphore									
		UTILISATION Jonction de pièces peu précises, industrie, sanitaire, réfrigération, collecteur, distributeurs laiton, capillaires, climatisation		CARACTERISTIQUES Autodécapant sur cuivre Soudure câble et fils électriques moyen et gros diamètre (2 mm)							
TYPE	Ag*	Cu*	P*	Temp. fusion (°C)	Temp. travail (°C)	Charge rupt. N/mm ²	densité g/cm ³	Normes	CODE	P.u. HT €	
CUP AG5	5	88,8	6,2	645-810	710	250	8,2	Din 8513 L-Ag 5 P	611 565	117,10	
CUP AG15	15	80,3	4,7	645-800	710	250	8,4	Din 8513 L-Ag 15 P	611 603	276,60	
		BRA - Brasure Alliage Cuivre/Argent /Zinc avec Cadmium									
		UTILISATION BRA 30 : Jonction de pièces acier, cuivre, inox pour industrie frigorifique, climatisation, chauffage... BRA 40 : même utilisation, avec une plus grande fluidité de la brasure		CARACTERISTIQUES Brasure forte avec Cadmium. Point de fusion bas, bonne résistance mécanique, bonne résistance à la corrosion Commodité d'utilisation, moins de manipulation due à l'enrobage de décapant. * Ag : argent - Cu : Cuivre - Zn : Zinc - Cd : Cadmium							
TYPE	Ag*	Cu*	Zn*	Cd*	Temp. fusion (°C)	Temp. travail (°C)	Charge rupt. N/mm ²	densité g/cm ³	Normes	CODE	P.u. HT €
BRA 30	30	28	21	21	600-690	680	535	9,1	Din 8513 L-Ag 30 Cd	611 638	367,50
BRA 40	40	19	21	20	595-630	610	505	9,3	Din 8513 L-Ag 40 Cd	611 654	392,58