

Numéro d'article:	52305
Image du produit:	
Description du catalogue:	• Pour le brasage de l'acier, de la tôle d'acier galvanisée, du cuivre, du nickel et des matériaux de fonte • Également comme métal d'apport autogène pour le soudage du laiton et du bronze • Très bonnes propriétés d'écoulement et haute résistance à la traction • Cu 670, DIN EN ISO 17672 • Gaine de flux FH 21, DIN EN ISO 18496 • Température de fusion/travail : env. 900 °C • 5 barres (2,0 mm de diamètre, 333 mm de longueur)
Désignation:	Brasure forte en laiton MH 305
Catégorie:	Baguettes de brasage
Motif de l'utilisation:	Pour le brasage de l'acier, de la tôle d'acier galvanisée, du cuivre, du nickel et des matériaux en fonte. Également utilisé comme métal d'apport autogène pour le soudage du laiton et du bronze. Le métal d'apport pour laiton se distingue par ses très bonnes propriétés d'écoulement. La tendance à la formation de corrosion est fortement réduite et la formation de fissures est évitée.
Composition:	Cu 670 (selon DIN EN ISO 17672) Gaine de flux FH 21 (selon DIN EN ISO 18496)
Particularité:	Résistance à la traction 350-400 N/mm
Utilisation avec:	Utilisable en option avec du flux pour soudure à l'argent (CFH-No. 52343) et/ou de l'eau de soudure (CFH-No. 52344).

Température de fusion / de travail:	environ 900 °C
Diamètre / longueur:	2,0 mm / 333 mm
Contenu:	5 barres
Longueur env.:	335 mm
Largeur env.:	4 mm
Hauteur env.:	4 mm
Poids:	55 g
Norme:	DIN EN ISO 17672, DIN EN ISO 18496 (ancienne DIN EN 1045)

Sous réserve de modifications techniques et optiques.

Mise à jour : mai 2024