

FICHE TECHNIQUE

BRASURE ROSE 18K R752-2

Caractéristiques principales et utilisations :

La Brasure 18 carats R752-2 est une brasure sans Cadmium dont la température de travail est moyenne (880°C), avec une teneur importante en cuivre proche de 20%, c'est une brasure de couleur Rose 4N. Elle sera utilisée de préférence pour les alliages 18K de couleur Rose et Rouge. Elle possède une coulabilité acceptable.

Composition des brasures en or :

Outre l'or qui est l'élément principal, les brasures contiennent presque toujours de l'Argent du Cuivre et du Zinc. Les brasures pour les alliages d'or gris contiennent elles du Nickel et ou du Palladium.

Pour abaisser encore la température de fusion, on fait appel à de l'étain et d'autres éléments comme de l'Indium ou Gallium. Ces deux derniers éléments ont tendance à augmenter l'intervalle de fusion de façon assez conséquente, ce qui pour le brasage peut parfois être un avantage.

Nota : Le cadmium est un élément qui est interdit depuis Décembre 2011, très utilisé par le passé il est très toxique. De ce fait nous l'avons prohibé dans nos brasures. Le Cadmium est limité à 0.01% en masse dans le métal, il est recommandé d'utiliser les brasures ne contenant pas de Cadmium.

Caractéristiques générales :

Composition chimique : Au 75.2 % + Ag + Cu + Divers

Intervalle de Fusion : 774-867°C (Température de travail 880°C)

Densité : 15.70

Couleur : Rose 4N

Dureté Hv : 174 - 178 (état recuit 650°C 30 minutes)

Flux conseillé : IT2 ou IT 2 P

Code Alliage : **S1189**

Code produit : **HPS 0R2** Fil diamètre 1.00mm, Code produit : **DPS 0R2** Laminé 30x0.20mm.

Sécurité :

Les flux sont corrosifs, les règles élémentaires d'hygiène et de sécurité sont à respecter.

- Prévoir une aspiration sur les postes de brasages.
- Ne pas respirer les vapeurs qui se dégagent des flux pendant le brasage
- Eviter le contact des flux avec la peau et les yeux
- Ne pas absorber
- Se laver les mains

Flux:

Un flux est un sel ou un mélange de sels qui doit fondre pour permettre à la brasure au moment de la fusion de mouiller les pièces et d'assurer leur jonction. Le flux dissout ou détruit les impuretés et les oxydes. De préférence choisir un flux qui fond à une température inférieure au solidus de la brasure utilisée pour parfaitement jouer son action.

Référence	Intervalle d'utilisation	Nature	Code Produit	Commentaires
Flux IT1	550-750°C	Poudre	PZZ 0022	Brasage à la flamme
Flux IT2	550-800°C	Poudre	PZZ 0021	Brasage à la flamme
Flux IT3	550-880°C	Poudre	PZZ 0020	Brasage à la flamme
Flux IT1 P	550-750°C	Pâte	PZZ 0019	Induction/Chalumeau
Flux IT2 P	550-800°C	Pâte	PZZ 0018	Induction/Chalumeau
Flux IT3 P	550-880°C	Pâte	PZZ 0017	Induction/Chalumeau

Flux IT 1-2-3: Avec une plage d'utilisation entre 550 et 880°C, ces flux en poudre sont à diluer dans l'eau. Le mélange poudre eau est à la convenance de l'opérateur pour obtenir la solution voulue.

Ils sont à l'usage des pièces de bijouterie et d'orfèvrerie. Ils permettent d'avoir des joints lisses, à la fois résistant, et facile à polir.

Flux IT 1-2-3 P: Avec une plage d'utilisation identique aux Flux Cookson-Clal IT, ces flux en pâte conviennent pour la plupart des métaux. Ces flux en pâte sont utilisés pour le brasage au chalumeau ou par induction avec les brasures aux températures de fusion comprises +/- 900°C. Ils s'éliminent très bien à l'eau chaude mais ont tendance parfois à foisonner.

Nettoyage et préparation des surfaces :

Pour obtenir un meilleur résultat, il ne faut tenir compte que sur le pouvoir décapant des flux pour éliminer la totalité des graisses, saletés, huiles, oxydes et autres. Il faut dégraisser parfaitement les surfaces des pièces comme la brasure avec des solvants ou détergents. On peut décapier mécaniquement (sablage) ou chimiquement, solutions acides ou alcalines. Dans le cas des Brasures Ag, le décapage dans une solution d'acide sulfurique à 10%, chauffée à 70-80°C est suffisante.