

## FICHE TECHNIQUE

### BRASURES 14 Cts

#### Caractéristiques principales et utilisations :

Les brasures d'alliages à 586% d'or sont utilisées principalement pour l'assemblage de composants en alliages 14 carats, mais elles peuvent être utilisées comme brasures de réparations quand les conditions le permettent. Tout comme les brasures 18 carats et autres l'étendue de point du liquidus de la brasure doit être inférieur aux solidus de l'alliages. Il faudra toutefois faire attention au choix de la brasure, la température de brasage étant supérieur de 20 à 30°C. La gamme des brasures 14 carats étudiée est suffisamment large pour des brasages en cascades.

#### Composition des brasures en or :

Les Brasures 14 carats sont sur une base de composition chimique quaternaire, or argent, cuivre et zinc. Nous ajoutons d'autres éléments pour modifier la couleur comme le nickel dans deux des brasures blanche.

#### Caractéristiques générales : Brasures or rose et rouge en études.

Référence	Code Alliage	Code Article	Couleur	Densité	Intervalle de fusion	Température de brasage	Flux conseillé
585 Y 1	11506	1740910	Jaune	13.4	710-730C	760 °C	IT1 - IT1P
585 Y 2		1740415	Jaune	12.86	720-760C	790 °C	IT2 – IT2P
583 Y 3	11460	1740922	Jaune	13.7	755-785C	850 °C	IT3 –IT3P
588 W 1 *	11466	1691232	Blanche	12.7	705-720C	750 °C	IT1- IT1P
585 W2		1740439	Blanche	13.30	715-776C	800 °C	IT2 – IT2P
585 W 3 *		1740453	Blanche	13.50	770-885C	925 °C	IT3 –IT3P

\* Contiennent du Ni

#### 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 fonde à une température inférieure au solidus de la brasure utilisée pour parfaitement jouer son action.

Référence	Intervalle d'utilisation °C	Nature	Code AS400	Commentaires
Flux IT1	550-750	Poudre	PZZ 0022	Brasage à la flamme
Flux IT2	550-800	Poudre	PZZ 0021	Brasage à la flamme
Flux IT3	550-880	Poudre	PZZ 0020	Brasage à la flamme
Flux IT1 P	550-750	Pâte	PZZ 0019	Induction/Chalumeau
Flux IT2 P	550-800	Pâte	PZZ 0018	Induction/Chalumeau
Flux IT3 P	550-880	Pâte	PZZ 0017	Induction/Chalumeau

**Flux IT1-2-3:** 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 IT1-2-3 P:** Avec une plage d'utilisation identique aux Flux Cookson 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.

Pour plus de précisions sur cet alliage ou sur tout autre alliage Cookson-Clal, veuillez contacter le service technique : Tél 01.44.61.30.46 ou mail : [millcontact@cookson-clal.com](mailto:millcontact@cookson-clal.com)

[www.cookson-clal.com](http://www.cookson-clal.com)