

## FICHE TECHNIQUE

### BRASURE ARGENT

#### Caractéristiques générales

Référence	Type	Largeur (mm)	Longueur (mm)	Epaisseur (mm)	Conditionnement
<b>DTT E665</b>	Bande	3	400	0,45	Bande de 5g
<b>DTT E705</b>	Bande	3	600	0,5	Bande de 9g
<b>DTU M720</b>	Bande	1.5	600	0,7	Bande de 6g
<b>DTV H760</b>	Bande	6	600	0,6	Bande de 9g
<b>DTV H795</b>	Bande	1.5	600	1	Bande de 9g

Référence	Composition Ag (+/-10)	Composition Cu (+/-10)	Composition Zn (+/-10)
<b>DTT E665</b>	670	137	193
<b>DTT E705</b>	670	230	100
<b>DTU M720</b>	740	192	68
<b>DTV H760</b>	670	290	40
<b>DTV H795</b>	812	122	66

Référence	Intervalle de fusion	Indice brasure	Densité
<b>DTT E665</b>	665-710°C	Extra faible	9.63g/cm3
<b>DTT E705</b>	705-725°C	Faible	9.79g/cm3
<b>DTU M720</b>	720-765°C	Moyen	9.96g/cm3
<b>DTV H760</b>	760-785°C	Forte	9.90g/cm3
<b>DTV H795</b>	795-815°C	Extra forte	10.08g/cm3

## 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

## 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.