



FICHE TECHNIQUE

BRASURES EN PÂTES 18K 9K ET ARGENT

Tableau des brasures en pâtes au catalogue.

CF = Alliage sans Cadmium (Cadmium Free)

Brasures en pâte								
Type	Référence	Couleur	Température de travail °C	Titre Or %	Conditionnement et code			Remarques
					6g	30g	75g	
18K	CFJ 750-1 AF4 65%	Jaune	690	75			PLA 0001	Polyvalente
	CFJ 750-0 AF 65%	Jaune	630	75	PLA 0018			Très Faible
	CFJ 750-1 AF 65%	Jaune	735	75	PLA 0017	PLA 0019	PLA 0022	Faible
	CFJ 750-1 SF 91%	Jaune	735	75			PLA 0010	Sans Flux
	CFJ 750-2 AF2 65%	Jaune	763	75	PLA 0005			Moyenne
	CFJ 750-3 AF2 65%	Jaune	800	75	PLA 0006			Forte
	CFR 750-1 AF 65%	Rose	710	75	PLE 0002	PLE 0003		Faible
	CFR 750-2 AF 65%	Rose	770	75	PLE 0001			Moyenne
	CFR 750-3 AF 65%	Rouge	790	75	PLE 0017			Moyenne
	CFR 750-4 AF 65%	Rouge	820	75	PLE 0016			Forte
	CFG 750-1 AF 65%	Grise	770	75	PLB 0001	PAM 000	PLB 0002	Pour 18K Gris Ni
	CFG 750-2 AF 65%	Grise	820	75	PLB 0005			Avec Nickel
	CFG 750-3 AF 65%	Grise	870	75	PLB 0004			Sans Ni avec Pd
9K	CFJ 375-1 AF 65%	Jaune	680	37,5	PAC 0001			Pour Or 9K Jaune
	CFJ 375-4 AF 65%	Jaune	742	37,5	PAC 0004			Forte
	CFR 375-1 AF 65%	Rose	770	37,5	PAC 0006			Faible
	CFG 375-1 AF 65%	Grise	650	37,5	PAC 0005			Faible
Ag	Pour alliage 1er titre (925 %o mini)							
	Référence	Couleur	Température de travail °C	Titre Ag %	Conditionnement et code			Remarques
					8g	30g	75g	
	CF 650 AF2 65%	Blanche	690	65	PSS7 0001		PSS7 0002	Standard
	CF 650 H9126 E2	Blanche	690	65			PSS7 0003	Coule bien
	CF 700 AF2 65%	Blanche	730	70	PAT 0051		PAT 0050	Très Blanche
	Pour alliage 2ème titre (805 %o mini)							
	CF 560 AF2 65%	Blanche	650	56	PSS9 0001		PSS8 0001	Bonne Fluidité

Trois éléments rentrent dans la composition d'une brasure en pâte :

1- L'alliage.

C'est un alliage classique de brasure, au titre pour l'Or (9,14 ou 18K), ou contenant de 6 à 70% d'Argent pour le brasage des cuivreux ou de l'Argent 1^{er} ou 2^{ème} titre.

2- Le Flux (ou décapant).

Le flux (ou décapant) est présent pour empêcher l'oxydation lors du brasage au chalumeau. Inutile lors d'un brasage au four à atmosphère contrôlée (brasure sans flux SF).

3- Le liant.

Le liant est présent pour lier les poudres d'alliage de brasure et le flux pour former une pâte homogène.

Quelques exemples de composition:

Brasure AF 65%

Alliage : 65%
Flux : 26%
Liant : 9%

Brasure AF 78%

Alliage : 78%
Flux : 13%
Liant : 9%

Brasure SF 91%

Alliage : 91%
Liant : 9%

Comment calculer le poids de fin contenu dans une seringue ?

- Pour une brasure Or CFJ 750-1 AF2 65% seringue de 30g. Il y a 65% d'alliage 750 millièmes, soit $30g \times 0,65 \times 0,750 = 14,62g$ d'Or fin.
- Pour une brasure Ag CF 56 SF 91% seringue de 75g. Il y a 91% d'alliage à 56% d'Argent, soit $75g \times 0,91 \times 0,56 = 38.22g$ d'Argent fin.

www.cookson-clal.com