



Baguettes de brasure avec 2% d'argent. Le brasage fort est traditionnellement fait avec des baguettes à base de cuivre et de phosphore que l'on trouvera avec ou sans argent. La température de brasage doit se situer entre 600 et 850 °C. Plus la baguette contient d'argent, plus la mouillabilité sera bonne et la pose de la matière facilitée. Très bonne résistance à la corrosion. Elle offre une bonne fluidité et elle trouvera toute sa place auprès des professionnels de l'air conditionné, de la plomberie et de la ventilation, de la réfrigération, de l'électricité et plus généralement, auprès de tous les intervenants sur les circuits de transport des fluides.

Intervalle de fusion : 645-825°C

Température de fusion : 740°C

Résistance mécanique : 55daN/mm²

Assemblages type : Cuivre/ Cuivre & Cuivre/ Laiton

Décapants préconisés Réf. : GE6GFA - GE6PFA



Code	Diamètre	Longueur	Cond.
841655	2mm	500mm	Etui de 500g