



# SELECTARC LES ESSENTIELS DES PROFESSIONNELS DU BRASAGE



**Selectarc<sup>®</sup>**

Alliages cuivre-phosphore, cuivre-phosphore-argent, argent ternaires et quaternaires, laitons, maillechorts, aluminium et flux décapants sous différentes formes, diamètres et conditionnement...

**et bien d'autres encore sur  
[www.fsh-welding.com](http://www.fsh-welding.com)**

L'UNIQUE FONDERIE DE MÉTAUX  
D'APPORT DE BRASAGE EN FRANCE  
ET L'INVENTEUR  
DES CUIVRE-PHOSPHORE !

FSH WELDING GROUP s'emploie à faire pleinement bénéficier ses clients de son vaste savoir-faire. Depuis 1948, Reboud-Roche, l'usine de fabrication de consommables de brasage du groupe, a bâti une expertise reconnue lui permettant de compter parmi les acteurs majeurs de l'industrie et de la distribution en France. Cette entité «intégrée» comprend la R&D, la fonderie, la transformation des alliages, le conditionnement et le service clients.

La qualité irréprochable et l'étendue de gamme en produits standards et sur-mesure, ainsi que son processus d'assurance qualité garantissent le respect des spécifications clients. Notre objectif est simple et ambitieux : nous améliorer en permanence pour obtenir la pleine satisfaction de chacun de nos clients.

Team Qualité  
R&D Savoir-faire  
Progress Know-How  
Excellence Innovation  
Partenariat Performance  
Équipe  
Fabrication Dynamisme

1796 1870 2001 2012



Innovation  
**Qualité Réactivité**  
Personnalisation Flexibilité



FSH WELDING GROUP SA

4, rue de la Fonderie  
25220 Roche-lez-Beaupré - France  
Tél : +33 3 81 60 51 72  
Email : info@fsh-welding.com



**www.fsh-welding.com**

# LE BRASAGE

**Le brasage des métaux est un procédé d'assemblage permanent qui établit une continuité métallique entre les pièces brasées.**

Le moteur du brasage est la diffusion/migration atomique de part et d'autre des bords à assembler (substrat) obtenue par action calorifique.



**Il est important de noter que, contrairement au soudage, il n'y a pas fusion des métaux de base.**

**Le brasage est très largement utilisé comme technique d'assemblage dans toutes les industries et dans le bâtiment.**



## CHOIX DES BRASURES FORTES PAR RAPPORT AUX MÉTAUX DE BASE

MÉTAUX DE BASE	ACIER	ALUMINIUM	CUIVRE	FORTE (PRÉCHAUFFAGE ET REFROIDISSE- MENT LENT)	INOX	LAITON	ACIER GALVANISÉ	NICKEL
NICKEL	BRAZARGENT 5040*		BRAZARGENT 5040*	BRAZARGENT 5040*	BRAZARGENT 5040*	BRAZARGENT 5040*	BRAZARGENT 5040*	BRAZARGENT 5040*
	BRAZARGENT 5056*		BRAZARGENT 5056*	BRAZARGENT 5056*	BRAZARGENT 5056*	BRAZARGENT 5056*	BRAZARGENT 5056*	BRAZARGENT 5056*
ACIER GALVANISÉE	CUPROX ENROBÉE	ZINAL 4 TBW	CUPROX ENROBÉE	CUPROX ENROBÉE	BRAZARGENT 5040*	BRAZARGENT 5034*	CUPROX ENROBÉE	
	BRAZARGENT 1520Si*	HARASIL NC 12 TBW	BRAZARGENT 5034*	BRAZARGENT 5034*	BRAZARGENT 5056*	BRAZARGENT 5040*	BRAZARGENT 5034*	
LAITON	BRAZARGENT 5034*	ZINAL 4 TBW	BRAZARGENT 5034*	BRAZARGENT 5040*	BRAZARGENT 5040*	BRAZARGENT 5034*		
	BRAZARGENT 5040*	HARASIL NC 12 TBW	PHOSBRAZ AG100 ENROBÉE	BRAZARGENT 5056*	BRAZARGENT 5056*	PHOSBRAZ AG100 ENROBÉE		
INOX	BRAZARGENT 5040*	ZINAL 4 TBW	BRAZARGENT 5040*	BRAZARGENT 5040*	BRAZARGENT 5040*			
	BRAZARGENT 5056*	HARASIL NC 12 TBW	BRAZARGENT 5056*	BRAZARGENT 5056*	BRAZARGENT 5056*			
FORTE (PRÉCHAUFFAGE ET REFROIDISSE- MENT LENT)	CUPROX ENROBÉE		CUPROX ENROBÉE	CUPROX ENROBÉE				
	BRAZARGENT 5040*		BRAZARGENT 5040*	BRAZARGENT 5040*				
CUIVRE	CUPROX ENROBÉE	ZINAL 4 TBW	PHOSBRAZ M70 (Assemblage standard)					
	BRAZARGENT 1520Si*	HARASIL NC 12 TBW	PHOSBRAZ M60 (Spéciale piquage)					
ALUMINIUM	ZINAL 4 TBW	ZINAL 4 TBW						
	HARASIL NC 12 TBW	HARASIL NC 12 TBW						
ACIER	CUPROX ENROBÉE							
	BRAZARGENT 1520Si*							



**AIDE  
AU CHOIX**

**RÉF. \*** : à utiliser avec notre décapant AG-FLUX, ou sous forme de baguettes enrobées ou en TBW

**RÉF. sans \*** : flux incorporé ou alliage auto-décapant

**BRAZARGENT®, CUPROX®, PHOSBRAZ® SONT DES MARQUES DÉPOSÉES.**

# SOMMAIRE

## ALLIAGES DE BRASAGE

	DÉNOMINATION	CARACTÉRISTIQUE PRINCIPALE	FAMILLE	CLASSIFICATION			PAGE
				NF EN ISO 17672	DIN 8513	AWS A5.8	
CUIVRE - PHOSPHORE	<b>PHOSBRAZ M60</b>	Spécial piquage / cuivre	■	CuP 179	L-Cu P6	-	6
	<b>PHOSBRAZ M70</b>	Fluidité contrôlée / cuivre	■	CuP 180	L-Cu P7	B Cu-P 2	7
	<b>PHOSBRAZ E80+</b>	Très haute fluidité / cuivre	■	CuP 182	L-Cu P8	-	7
CUIVRE - PHOSPHORE - ARGENT	<b>PHOSBRAZ AG20+</b>	Polyvalente / cuivre (2% Ag)	■	CuP 280	-	BCuP-6	8
	<b>PHOSBRAZ AG50+</b>	Spéciale froid-Vibrations / cuivre (5% Ag)	■	CuP 282	-	BCuP-7	9
	<b>PHOSBRAZ AG60</b>	Traverseries / cuivre (6% Ag)	■	CuP 283a	-	-	9
	<b>PHOSBRAZ AG100</b> ENROBÉE	Assemblages cuivre/laiton (10% Ag)	■	-	-	-	10
	<b>PHOSBRAZ AG150</b>	Connexions électriques / cuivre / climatisation (15% Ag)	■	CuP 284	L-Ag 15 P	BCuP-5	10
SOUDO-BRASAGE	<b>CUPROX</b> ENROBÉE	Assemblage et réparation aciers, cuivres, fontes	■	~ Cu 471	L CuZn40	~ Rcu-Zn C	12
	<b>NICROX 49 C1</b> ENROBÉE	Soudo-brasage à haute résistance	■	Cu 773	L CuNi10Zn42	Rcu-Zn D	13
ARGENT	<b>BRAZARGENT 1520 SI</b>	Économique tous assemblages (hors alu)	■	-	L-Ag 20	-	14
	<b>BRAZARGENT 5034</b>	Meilleur ratio technico-économique (hors alu)	■	Ag 134	L-Ag 34 Sn	-	15
	<b>BRAZARGENT 5040</b>	Brasure Ag universelle (hors alu)	■	Ag 140	L-Ag 40 Sn	BAG-28	16
	<b>BRAZARGENT 5056</b>	Très hautes caractéristiques mécaniques	■	Ag 156	-	BAG-7	17
GAMME HOMOLOGUÉE CERTIGAZ	<b>PAG60</b>	Installations gaz combustible (6%)	■	NF A81-362 : CuP 291 NF EN ISO 3677 : B-Cu87PAg (Ni) 645-725			18
	<b>BRAZARGENT 34GAZ</b>	Installations gaz combustible (34%)	■	Ag 134 suivant spécification ATG B.524-3			19
FLUX	<b>AG-FLUX</b> (Pâte)	Flux décapant brasures argent	■	Flux selon norme EN 1045 : FH10			20
ALUMINIUM	<b>ZINAL 4 TBW</b>	Assemblages hétérogènes Cu/Alu	■	-			21
	<b>HARASIL NC 12 TBW</b>	Assemblages Alu/Alu	■	-			22

Alliages : ■ Cuivre-phosphore, ■ Cuivre-phosphore-argent, ■ Alliages de soudo-brasage, ■ Alliages à l'argent, ■ Alliages d'aluminium, ■ Flux.

**Retrouvez**  
TOUTE NOTRE GAMME SUR  
[WWW.FSH-WELDING.COM](http://WWW.FSH-WELDING.COM)

Toutes les fiches techniques  
de nos produits  
sont disponibles sur internet :  
[www.fsh-welding.com/fiches-techniques.htm](http://www.fsh-welding.com/fiches-techniques.htm)

# ALLIAGES CUIVRE - PHOSPHORE

Gamme spécifique non gazée pour une meilleure aisance de travail manuel  
inventée par André REBOUD fondateur de la société Reboud-Roche.

**AIDE  
AU CHOIX**



## ■ Gamme Four :

Consulter notre service technique.

### PHOSBRAZ M60

- ★ Alliage pâteux
- ★ Jeux importants jusqu'à 2 mm

### PHOSBRAZ M70

- ★ Fluidité standard
- ★ Jeux standard

### PHOSBRAZ E80+

- ★ Haute fluidité
- ★ Très faibles jeux

## ■ PHOSBRAZ M60

Alliage recommandé pour les assemblages à jeu important, **basse fluidité**, auto-décapant sur les cuivres rouges (sans besoin d'ajout de flux décapant).

- **Couleur standard** : rose.
- **Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage** : Cuivres.

### APPLICATIONS

- ★ Brasage des connexions cuivre-cuivre, principalement dans le domaine de la plomberie.

Présentation	Ø (mm)	Long. (mm)	Kg/étui	Réf.
NU	2.0	500	1	<b>M6B20500R T180</b>
			5	<b>M6B20500R T200</b>
NU	3.0	500	1	<b>M6B30500R T180</b>
			5	<b>M6B30500R T200</b>

**SPÉCIAL  
PIQUAGE /  
CUIVRE**

**Selectarc**  
BRAZING

## LES + DU PRODUIT :

- Alliage pâteux
- Bon contrôle du remplissage des joints
- Alliage « souple »
- Idéal pour des jeux importants jusqu'à 2mm

**ISO 17672**  
CuP 179

**DIN 8513**  
L-Cu P6

### TYPE DE CHAUFFE CONSEILLÉ :



## ■ PHOSBRAZ M70

Alliage préconisé pour les assemblages standards (manchons-raccords). **Bonne fluidité.** Auto-décapant sur les cuivres rouges (sans besoin d'ajout de flux décapant).

- **Couleur standard** : rose.
- **Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage** : Cuivres.

### APPLICATIONS

★ Brasage des connexions cuivre-cuivre, principalement dans le domaine de la plomberie.

Présentation	Ø (mm)	Long. (mm)	Kg/étui	Réf.
NU	2.0	500	1	M70B20500R T180
			5	M70B20500R T200
NU	3.0	500	1	M70B30500R T180
			5	M70B30500R T200

FLUIDITÉ  
CONTROLÉE /  
CUIVRE

Selectarc  
BRAZING

### LES + DU PRODUIT :

- Bonne fluidité
- Grande rapidité d'exécution
- Alliage universel plomberie

ISO 17672  
CuP 180

DIN 8513  
L-Cu P7

AWS A5.8  
B Cu-P 2

### TYPE DE CHAUFFE CONSEILLÉ :



## ■ PHOSBRAZ E80+

Alliage recommandé pour les assemblages à jeu faible et ayant des emmanchements de joints importants. **Produit caractérisé par sa très haute fluidité.** Auto-décapant sur les cuivres rouges (sans besoin d'ajout de flux décapant).

- **Couleur standard** : rose.
- **Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage** : Cuivres.

### APPLICATIONS

★ Brasage des connexions cuivre-cuivre, principalement dans le domaine de la plomberie.

Présentation	Ø (mm)	Long. (mm)	Kg/étui	Réf.
NU	2.0	500	1	E8+B20500R T180
			5	E8+B20500R T200
NU	3.0	500	1	E8+B30500R T180
			5	E8+B30500R T200

TRÈS HAUTE  
FLUIDITÉ /  
CUIVRE

Selectarc  
BRAZING

### LES + DU PRODUIT :

- Très bonne capillarité sur jeux faibles
- Basse température de brasage
- Emmanchements importants
- Utilisable avec une flamme aéro-propane\*

ISO 17672  
CuP 182

DIN 8513  
L-Cu P8

### TYPE DE CHAUFFE CONSEILLÉ :



\*Sous réserve d'essai, responsabilité du client

# ALLIAGES CUIVRE - PHOSPHORE - ARGENT

AIDE  
AU CHOIX

## PHOSBRAZ AG20+

- ★ Polyvalent
- ★ Économique

## PHOSBRAZ AG50+

- ★ Facile d'emploi
- ★ Bonne tenue aux vibrations

## PHOSBRAZ AG60

- ★ Tuyauteries cuivre

## PHOSBRAZ AG100 ENROBÉE

- ★ Assemblage cuivre-laiton
- ★ Excellent compromis technico-économique

## PHOSBRAZ AG150

- ★ Connexions électriques

## ■ PHOSBRAZ AG20+

Cet alliage conseillé pour les assemblages classiques a **une fluidité standard** et il est auto-décapant sur les cuivres rouges. Cette nuance contient **2% d'argent et est dopée en phosphore pour une meilleure capillarité.**

■ **Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage :**  
Cuivres.

### APPLICATIONS

★ Assemblages cuivre-cuivre par manchonnage et piquage, échangeurs de chaleur (chaud/froid), systèmes de ventilation.

Présentation	Ø (mm)	Long. (mm)	Kg/étui	Réf.
NU	2.0	500	1	<b>AG20+B20500R T180</b>
			5	<b>AG20+B20500R T200</b>
NU	3.0	500	1	<b>AG20+B30500R T180</b>
			5	<b>AG20+B30500R T200</b>

POLYVALENTE  
/ CUIVRE  
2% Ag

Selectarc  
BRAZING

## LES + DU PRODUIT :

- Alliage polyvalent
- Bonne fluidité
- Le plus économe de la famille des Cuivre-Phosphore-Argent
- Facile d'utilisation

ISO 17672  
CuP 280

AWS A5.8  
BCuP-6

TYPE DE CHAUFFE CONSEILLÉ :





## ■ PHOSBRAZ AG50+

Alliage à 5% d'argent dopé en phosphore pour une meilleure capillarité. Il est recommandé pour tous les assemblages et tout particulièrement dans la climatisation. Ses caractéristiques principales sont **la bonne ductilité** et **une très bonne fluidité**. Ce produit est auto-décapant sur les cuivres rouges.

■ **Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage:**  
Cuivres.

### APPLICATIONS

★ Assemblages cuivre-cuivre par manchonnage, échangeurs de chaleur (chaud/froid), systèmes de ventilation et compresseurs.

Présentation	∅ (mm)	Long. (mm)	Kg/étui	Réf.
NU	2.0	500	1	AG50+B20500R T180
			5	AG50+B20500R T200
NU	3.0	500	1	AG50+B30500R T180
			5	AG50+B30500R T200

**SPÉCIALE**  
FROID/VIBRATIONS  
/ CUIVRE  
5 % Ag

Selectarc  
BRAZING

## LES + DU PRODUIT :

- Résistance aux vibrations et aux coups de bélier meilleure qu'une CuP
- Très bonne fluidité
- Température de brasage inférieure à l'AG20

ISO 17672  
CuP 282

AWS A5.8  
BCuP-7

### TYPE DE CHAUFFE CONSEILLÉ :



## ■ PHOSBRAZ AG60

Alliage cuivre-phosphore à 6% d'argent pour le brasage fort des cuivres rouges, conseillé dans les installations de gaz (hors réglementation locale) et toutes tuyauteries. Il est utilisable avec du gaz propane\*.

■ **Couleur standard :** rose.

■ **Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage:**  
Cuivres.

### APPLICATIONS

★ Tuyauteries et installations de gaz combustible.

Présentation	∅ (mm)	Long. (mm)	Kg/étui	Réf.
NU	2.0	500	1	AG60B20500R T180A
			5	AG60B20500R T200A
NU	3.0	500	1	AG60B30500R T180A
			5	AG60B30500R T200A

**TUYAUTERIES**  
/ CUIVRE  
6 % Ag

Selectarc  
BRAZING

## LES + DU PRODUIT :

- Grande fluidité
- Basse température de fusion
- Excellent mouillage et capillarité

ISO 17672  
CuP 283a

### TYPE DE CHAUFFE CONSEILLÉ :



\* Sous réserve d'essai, responsabilité du client

## ■ PHOSBRAZ AG100

ENROBÉE

**NOUVEAU  
PRODUIT**

Alliage à **10% d'argent** est recommandé pour les assemblages cuivre-cuivre, alliages cuivreux (laitons...). Très bonne fluidité. Cet alliage d'une performance exceptionnelle représente la **"solution économique globale"** pour les assemblages **Cu/laiton**.

■ **Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage:**  
Cuivre et alliages de cuivre (ex : laiton).

### APPLICATIONS

★ Brasage des raccords laitons sur tuyauterie cuivre.

Présentation	Ø (mm)	Long. (mm)	Kg/étui	Réf.
ENROBÉ BLANC	2.0	500	1	<b>AG100E20500B/S25AG T190</b> (Baguettes marquées)
			5	<b>AG100E20500B/S25AG T200</b> (Baguettes marquées)

**ASSEMBLAGES  
CUIVRE/LAITON  
10 % Ag**

Selectarc  
BRAZING

### LES + DU PRODUIT :

- Alliage prêt à l'emploi
- Excellent compromis fluidité/ductilité
- Excellent mouillage
- Utilisable avec du propane\*

**FLUX EN 1045**  
FH10

TYPE DE CHAUFFE CONSEILLÉ :



\*Sous réserve d'essai, responsabilité du client

## ■ PHOSBRAZ AG150

Alliage conseillé pour les assemblages à jeu intermédiaire, **fluidité moyenne**, auto-décapant sur les cuivres rouges. **Argent contenu : 15%**.

■ **Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage:**  
Cuivres.

### APPLICATIONS

★ Assemblages cuivre-cuivre, moteurs électriques, connexions électriques, climatisation.

Présentation	Ø (mm)	Long. (mm)	Kg/étui	Réf.
NU	2.0	500	1	<b>AG150B20500R T180</b>
			5	<b>AG150B20500R T200</b>
NU	3.0	500	1	<b>AG150B30500R T180</b>
			5	<b>AG150B30500R T200</b>

**CONNEXIONS  
ÉLECTRIQUES  
/ CUIVRE  
15 % Ag**

Selectarc  
BRAZING

### LES + DU PRODUIT :

- Excellente conductibilité électrique
- Alliage ductile
- Très bonne résistance mécanique
- Permet de combler les jeux importants

**ISO 17672**  
CuP 284

**DIN 8513**  
L-Ag 15 P

**AWS A5.8**  
BCuP-5

TYPE DE CHAUFFE CONSEILLÉ :



# LE SOUDO-BRASAGE

Le soudo-brasage est un procédé de brasage fort dans lequel le joint soudo-brasé est obtenu bout à bout, par une méthode analogue à celle du soudage par fusion, mais sans aucune action capillaire comme dans le brasage, ni fusion des métaux de base.



Le soudo-brasage est généralement préférable au soudage autogène pour l'assemblage des aciers de nuances douteuses ou de soudabilité médiocre.

Il s'agit d'une méthode d'assemblage particulièrement économique permettant une rapidité d'exécution nettement plus élevée que celle permise en soudage autogène pour certaines épaisseurs.



# ALLIAGES DE SOUDO-BRASAGE

## ■ CUPROX ENROBÉE

**Alliage de soudo-brasage type laiton** recommandé pour l'assemblage des aciers et des alliages de cuivre. Alliage prêt à l'emploi.

■ **Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage :**  
Aciers carbone, fontes, aciers moulés, cuivres, bronzes, nickels, fontes (avec précaution).

### APPLICATIONS

★ Serrurerie, tuyauterie acier, éléments décoratifs pour le mobilier, robinetterie, serrurerie, ustensiles décoratifs.

Présentation	∅ (mm)	Long. (mm)	Kg/étui	Réf.
ENROBÉ SIENNE CALCINÉE	2.0	500	1	<b>CXE20500S/S T190</b> (Baguettes marquées)
			5	<b>CXE20500S/S T220</b> (Baguettes marquées)

*D'autres tailles disponibles sur demande.*

**ASSEMBLAGE  
ET RÉPARATION  
ACIERS, CUIVRES,  
FONTES**

**Selectarc**  
BRAZING

## LES + DU PRODUIT :

- Alliage de qualité supérieure
- Alliage universel en soudo-brasage
- Haute résistance mécanique
- Bon allongement

**ISO 17672**  
~ Cu 471

**DIN 8513**  
L CuZn40

**AWS A5.8**  
~ RCu-Zn C

**TYPE DE CHAUFFE CONSEILLÉ :**



## ■ NICROX 49 C1 ENROBÉE

**Alliage de soudo-brasage type maillechort (Cu-Ni-Zn)**, le NICROX 49 C1 contient 10% de nickel et une excellente résistance mécanique (supérieure au CUPROX). Alliage prêt à l'emploi. Permet un revêtement type : chrome, nickelage.

■ **Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage:** Aciers carbone, aciers moulés, cuivres, carbures, fonte (avec précaution).

### APPLICATIONS

★ Serrurerie, cadres VTT, mobilier métallique, plaquettes carbure.

Présentation	∅ (mm)	Long. (mm)	Kg/étui	Réf.
ENROBÉ BLEU	2.0	500	1	<b>NXE20500F/S T190</b> (Baguettes marquées)
			5	<b>NXE20500F/S T210</b> (Baguettes marquées)

*D'autres tailles disponibles sur demande.*

**SOUDO-BRASAGE  
À HAUTE  
RÉSISTANCE**

**Selectarc**  
BRASING

### LES + DU PRODUIT :

- Très bonne résistance mécanique
- Bel aspect du cordon
- Produit prêt à l'emploi

**ISO 17672**  
Cu 773

**DIN 8513**  
L CuNi10Zn42

**AWS A5.8**  
Rcu-Zn D

**TYPE DE CHAUFFE CONSEILLÉ :**



# ALLIAGES À L'ARGENT

BRASAGE TOUS MÉTAUX HORS ALUMINIUMS

## BRAZARGENT 1520Si

- ★ Alliage pâteux
- ★ Économique / brasage étagé

## BRAZARGENT 5034

- ★ Meilleur ratio technico-économique
- ★ Fluidité standard

## BRAZARGENT 5040

- ★ Brasage universel
- ★ Bonne fluidité

## BRAZARGENT 5056

- ★ Brasage hautes caractéristiques mécaniques
- ★ Excellente fluidité

**AIDE  
AU CHOIX**

## ■ BRAZARGENT 1520Si

Alliage ternaire à **20% d'argent** avec une fluidité moyenne, idéal dans les assemblages hétérogènes et homogènes. Sa structure permet le brasage étagé (réchauffage). À utiliser nu avec notre AG-FLUX ou en baguettes enrobées.

■ **Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage:**  
Aciers carbone, aciers moulés, laitons, bronzes, cuivres.

### APPLICATIONS

- ★ Travaux difficiles, industrie alimentaire.

Présentation	Ø (mm)	Long. (mm)	Kg /étui	Réf.
NU	1.5	500	0,25	1520SIB15500N T180
			1	1520SIB15500N T180
NU	2.0	500	0,25	1520SIB20500N T180
			1	1520SIB20500N T180
ENROBÉ BLANC*	1.5	500	0,25	1520SIE15500B/S25A T180 (Baguettes marquées)
			1	1520SIE15500B/S25A T190 (Baguettes marquées)
ENROBÉ BLANC*	2.0	500	0,25	1520SIE20500B/S25A T180 (Baguettes marquées)
			1	1520SIE20500B/S25A T190 (Baguettes marquées)

\*D'autres tailles disponibles sur demande.

ÉCONOMIQUE  
TOUS  
ASSEMBLAGES

Selectarc  
BRASING

## LES + DU PRODUIT :

- Bon remplissage de jeux larges
- Bonne ductilité
- Bon allongement
- Bon remplissage des congés de raccordement

**DIN 8513**  
L-Ag 20

TYPE DE CHAUFFE CONSEILLÉ :



## ■ BRAZARGENT 5034

Alliage quaternaire à **34% d'argent** polyvalent préconisé pour tous les assemblages homogènes et hétérogènes. Très bonnes propriétés de brasage. Performant et économique. À utiliser avec notre AG-FLUX ou sous forme de baguettes enrobées ou TBW\*\*, lors d'un brasage à l'air libre.

■ **Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage:**  
Alliages ferreux, cuivreux, les alliages de nickel, les aciers inoxydables et les aciers à outils, sauf les alliages d'aluminium.

### APPLICATIONS

★ Appareils électroménagers, domaines sanitaire et alimentaire, outillage, plomberie, travaux délicats...

Présentation	Ø (mm)	Long. (mm)	Kg /étui	Réf.
NU	1.5	500	0,25	<b>5034B15500N T180</b>
			1	<b>5034B15500N T180</b>
NU	2.0	500	0,25	<b>5034B20500N T180</b>
			1	<b>5034B20500N T180</b>
ENROBÉ BLEU	1.5	500	0,25	<b>5034E15500F/S25AG T180</b> (Baguettes marquées)
			1	<b>5034E15500F/S25AG T190</b> (Baguettes marquées)
ENROBÉ BLEU	2.0	500	0,25	<b>5034E20500F/S25AG T180</b> (Baguettes marquées)
			1	<b>5034E20500F/S25AG T190</b> (Baguettes marquées)
TBW	1.5	500	0,25	<b>5034T15500N T180</b>
			1	<b>5034T15500N T190</b>
TBW	2.0	500	0,25	<b>5034T20500N T180</b>
			1	<b>5034T20500N T180</b>

D'autres tailles disponibles sur demande.

MEILLEUR RATIO  
TECHNICO-ÉCONOMIQUE

Selectarc  
BRASING

## LES ⊕ DU PRODUIT :

- Bonne fluidité
- Bonnes propriétés de mouillage
- Excellentes caractéristiques mécaniques
- Excellent pour le brasage de faibles jeux

\*\* Nouvelle technologie permettant une très grande facilité d'emploi.

Demandez notre dépliant  
"TBW ARGENT"

ISO 17672  
Ag 134

DIN 8513  
L-Ag 34 Sn

### TYPE DE CHAUFFE CONSEILLÉ :



\*Sous réserve d'essai, responsabilité du client

## BRAZAGENT 5040

Alliage quaternaire à **40% d'argent** polyvalent, conseillé pour tous les assemblages homogènes et hétérogènes. Très bonnes propriétés de brasage et qualités de mouillage. À utiliser avec notre AG-FLUX ou sous forme de baguettes enrobées ou TBW\*\* lors d'un brasage à l'air libre.

### ■ Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage :

Alliages ferreux, cuivreux, les alliages de nickel, les aciers inoxydables et les aciers à outils, sauf les alliages d'aluminium.

### APPLICATIONS

★ Secteurs hospitalier et alimentaire, transport des fluides médicaux, outillage, résistances électriques, systèmes de refroidissement, compresseurs, travaux délicats, articles d'art...

Présentation	Ø (mm)	Long. (mm)	Kg /étui	Réf.
NU	1.5	500	0,25	<b>5040B15500N T180</b>
			1	<b>5040B15500N T180</b>
NU	2.0	500	0,25	<b>5040B20500N T180</b>
			1	<b>5040B20500N T180</b>
ENROBÉ ORANGE	1.5	500	0,25	<b>5040E15500O/S25AG T180</b> (Baguettes marquées)
			1	<b>5040E15500O/S25AG T190</b> (Baguettes marquées)
ENROBÉ ORANGE	2.0	500	0,25	<b>5040E20500O/S25AG T180</b> (Baguettes marquées)
			1	<b>5040E20500O/S25AG T190</b> (Baguettes marquées)
TBW	1.6	500	0,25	<b>5040T16500N T180</b>
			1	<b>5040T16500N T190</b>
TBW	2.0	500	0,25	<b>5040T20500N T180</b>
			1	<b>5040T20500N T190</b>

D'autres tailles disponibles sur demande.

**BRASURE AG  
UNIVERSELLE**

**Selectarc**  
BRAZING

## LES + DU PRODUIT :

- Très bonne fluidité
- Bonne résistance à la corrosion
- Facilité de mise en œuvre

\*\* Nouvelle technologie permettant une très grande facilité d'emploi.

Demandez notre dépliant  
**"TBW ARGENT"**

<b>ISO 17672</b> Ag 140	<b>DIN 8513</b> L-Ag 40 Sn	<b>AWS A5.8</b> BAg-28
----------------------------	-------------------------------	---------------------------

### TYPE DE CHAUFFE CONSEILLÉ :



\* Sous réserve d'essai, responsabilité du client



## ■ BRAZARGENT 5056

TRÈS HAUTES  
CARACTÉRISTIQUES  
MÉCANIQUES

Selectarc  
BRIDGING

Alliage quaternaire à **56 % d'argent**, pour les assemblages à haute sécurité. Cette nuance a le plus bas point de fusion de notre gamme BRAZARGENT. Excellente capillarité et très bel aspect des joints brasés. À utiliser avec notre AGLUX ou sous forme de baguettes enrobées ou TBW\*\* lors d'un brasage à l'air libre.

### ■ Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage :

Alliages ferreux, cuivreux, les alliages de nickel, les aciers inoxydables et les aciers à outils, sauf les alliages d'aluminium.

### APPLICATIONS

★ Industrie alimentaire, instruments médicaux, systèmes de refroidissement, compresseurs, assemblages spéciaux, bijouterie...

Présentation	Ø (mm)	Long. (mm)	Kg/étui	Réf.
NU	1.5	500	0,25	<b>5056B15500N T180</b>
			1	<b>5056B15500N T180</b>
NU	2.0	500	0,25	<b>5056B20500N T180</b>
			1	<b>5056B20500N T180</b>
ENROBÉ ROSE	1.5	500	0,25	<b>5056E15500R/S25AG T180</b> (Baguettes marquées)
			1	<b>5056E15500R/S25AG T190</b> (Baguettes marquées)
ENROBÉ ROSE	2.0	500	0,25	<b>5056E20500R/S25AG T180</b> (Baguettes marquées)
			1	<b>5056E20500R/S25AG T190</b> (Baguettes marquées)
TBW	1.5	500	0,25	<b>5056T15500N T180</b>
			1	<b>5056T15500N T180</b>
TBW	2.0	500	0,25	<b>5056T20500N T180</b>
			1	<b>5056T20500N T190</b>

D'autres tailles disponibles sur demande.

## LES ⊕ DU PRODUIT :

- Excellente fluidité
- Très bonne capillarité
- Bel aspect
- Très bon allongement

\*\* Nouvelle technologie permettant une très grande facilité d'emploi.

Demandez notre dépliant  
"TBW ARGENT"

ISO 17672  
Ag 156

AWS A5.8  
BAg-7

### TYPE DE CHAUFFE CONSEILLÉ :



\*Sous réserve d'essai, responsabilité du client



# ALLIAGES HOMOLOGUÉS PAR CERTIGAZ POUR APPLICATIONS GAZ

## ■ PAG60

Brasure cuivre-phosphore à **6% d'argent** pour le brasage fort des cuivres rouges dans les installations de gaz combustible et toutes tuyauteries. **Alliage homologué par CERTIGAZ (Gaz de France)** en couple avec notre décapant AG-FLUX, repère ATG n°1530.

■ **Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage:**  
Cuivres.

### APPLICATIONS

★ Tuyauteries et installations de gaz combustible.

Présentation	Ø (mm)	Long. (mm)	Kg/étui	Réf.
NU	2.0	500	1	<b>P60B20500R/F T180</b> (Baguettes marquées)

INSTALLATIONS  
GAZ  
COMBUSTIBLE  
6%

Selectarc  
BRAZING



## LES + DU PRODUIT :

- Fabrication selon spécification ATG
- Basse température de fusion
- Utilisable avec du gaz propane

### SPÉCIFICATION ATG B.524-3

CuP 291

### TYPE DE CHAUFFE CONSEILLÉ :



\*Sous réserve d'essai, responsabilité du client

## ■ BRAZARGENT 34GAZ

Alliage quaternaire à **34 % d'argent**, homologué par CERTIGAZ (Gaz de France) en couple avec notre décapant AG-FLUX sous le repère ATG n°1B14. Il est recommandé pour le brasage capillaire à haute résistance des tubes en cuivre/laiton/acier dans les installations de gaz combustible. Grâce à son excellente fluidité, il est adapté au brasage de joints à faible jeu.

### ■ Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage :

Alliages ferreux, cuivreux, les alliages de nickel, les aciers inoxydables et les aciers à outils, sauf les alliages d'aluminium.

### APPLICATIONS

★ Installations de gaz combustible.

Présentation	∅ (mm)	Long. (mm)	Kg /étui	Réf.
NU	2.0	500	1	<b>34GB20500NT180</b> (Baguettes marquées)

INSTALLATIONS  
GAZ  
COMBUSTIBLE  
34 %

Selectarc  
BRASAGE



## LES + DU PRODUIT :

- Fabrication selon spécification ATG
- Basse température de fusion
- Très bonne fluidité
- Bonne résistance à la corrosion
- Utilisable avec du gaz propane

### SPECIFICATION ATG B.524-3

Ag 134

### TYPE DE CHAUFFE CONSEILLÉ :



\* Sous réserve d'essai, responsabilité du client



# FLUX

## ■ AG-FLUX (Pâte)

Flux en pâte destiné à être utilisé avec les alliages BRAZARGENT, homologué par CERTIGAZ (Gaz de France) sous le repère ATG N°1530 avec le PAG60 et le N°1598 avec la BRAZARGENT 5000.

■ **Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage:**  
Aciers carbone, aciers inoxydables, alliages cuivreux.

■ **Disponible :** en pot de 60 gr et de 200 gr.



FLUX DÉCAPANT  
BRASURES  
ARGENT

Selectarc  
BRAZING



## LES + DU PRODUIT :

- Flux sans acide borique

FLUX EN 1045  
FH10

### TYPE DE CHAUFFE CONSEILLÉ :



\* Sous réserve d'essai, responsabilité du client

# ALLIAGES D'ALUMINIUM

## ■ ZINAL 4 TBW

Fil tubulaire avec flux incorporé non-corrosif et un point de fusion d'environ 440°C. Cet alliage est destiné au brasage des aluminiums sans magnésium avec d'autres métaux.

■ **Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage:**  
Aluminiums, aciers inoxydables, aciers galvanisés, laitons, cuivres.

### APPLICATIONS

★ Échangeurs de chaleur, électroménager, connexions électriques aciers -alu, aciers galvanisés-aluminium.

Présentation	Ø (mm)	Kg/étui	Réf.
TBW	2.0	1	ZINAL4T20500 T180

*D'autres tailles disponibles sur demande.*



ASSEMBLAGES  
HÉTÉROGÈNES

Selectarc  
BRAZING

## LES ⊕ DU PRODUIT :

- Technologie tubulaire unique au monde
- Brasage Aluminium-Cuivre
- Basse température de travail

### TYPE DE CHAUFFE CONSEILLÉ :



*\*Sous réserve d'essai, responsabilité du client*

## ■ HARASIL NC 12 TBW

Alliage destiné au brasage des aluminiums sans magnésium. Fil sous forme tubulaire avec flux non-corrosif incorporé, point de fusion 575-585 °C.

### ■ Matériaux pouvant être assemblés avec l'alliage:

Principalement aluminium et aluminium-acier inoxydable.

Présentation	Ø (mm)	Kg/étui	Réf.
TBW	2.0	1	NC12T20500 T190

*D'autres tailles disponibles sur demande.*



ASSEMBLAGES  
ALU/ALU

Selectarc  
BRASING

## LES + DU PRODUIT :

- Bonne fluidité
- Bonne capillarité
- Bel aspect

### TYPE DE CHAUFFE CONSEILLÉ :



OXYACÉTYLÈNE



INDUCTION



AIRIO-PROPANE



FOUR/OUVEN

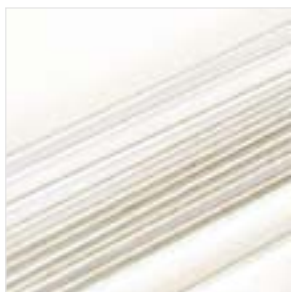
*\*Sous réserve d'essai, responsabilité du client*



# CONDITIONNEMENTS PACKAGING

## FORME

■ Produits disponibles sous forme de :



BAGUETTES NUES



BAGUETTES ENROBÉES



PRÉFORMES



FILS TUBULAIRES (TUBULAR BRAZING WIRE)



Demandez notre dépliant  
"TBW ARGENT"



BOBINES OU COURONNES

## NUANCES

- Autres nuances, sur consultation.
- Nuances sous spécification client ou développées sur-mesure sur demande.

Consulter notre service technique.

## CONDITIONNEMENT

- Standard selon la gamme.

Consultez-nous pour des requêtes spécifiques !





FSH Welding Group, 4 rue de la Fonderie, 25220 Roche-Lez-Beaupré

> tél. : +33 3 81 60 51 72 > fax : +33 3 81 57 02 75  
 > info@fsh-welding.com > www.fsh-welding.com

#### SELECTARC WELDING

Grandvillars (90)  
FRANCE  
 > tél. : +33 3 84 57 37 77  
 > info@fsh-welding.com  
 > www.fsh-welding.com

#### SELECTARC BRAZING

Roche Lez Beaupré (25)  
FRANCE  
 > tél. : +33 3 81 60 51 70  
 > info@fsh-welding.com  
 > www.fsh-welding.com

#### FSH WELDING INDIA

Mumbai  
INDIA  
 > tél. : +91-22-25675061/62  
 > india@fsh-welding.com  
 > www.fsh-welding.com

#### FSH WELDING GULF

Sharjah  
UNITED ARAB EMIRATES  
 > tél. : +971 551789837  
 > gulf@fsh-welding.com  
 > www.fsh-welding.com

#### FSH WELDING ITALY

Grassobbio (BG)  
ITALY  
 > tél. : +39 035 525 575  
 > info@fsh-welding.it  
 > www.fsh-welding.com

#### FSH WELDING CANADA

Montreal  
CANADA  
 > tél. : +1 514-631-7670  
 > info@fsh-welding.ca  
 > www.fsh-welding.ca

#### WESTBROOK WELDING ALLOYS

Warrington  
UNITED KINGDOM  
 > tél. : +44 1925 839 983  
 > sales@westbrookwelding.co.uk  
 > www.westbrookwelding.co.uk

#### SOLDADURAS CENTRO S.A

Buenos Aires  
ARGENTINA  
 > tél. : +54 11 4754-3500  
 > ventas@soldacentro.com.ar  
 > www.soldadurascentro.com.ar