



BRASAGE et SOUDOBRASAGE – QUEL PRODUIT D'APPORT UTILISER ?

MATIERES A ASSEMBLER	ACIER ACIER GALVANISE	ACIERS INOXYDABLES	CUIVRE / CANALISATIONS			LAITON (BRONZE)	FONTE
			GAZ	EAU	FROID		
ACIER ACIER GALVANISE	CZ40B CZ40E CZ40AGE	(ACIER) 1545B ou E 545SnB ou E		(ACIER) CZ40B CZ40E CZ40AGE	1540B ou E 540SnB ou E	CZ40AGE 1540B ou E 540SnB ou E	CZ40B CZ40E CZ40AGE
ACIERS INOXYDABLES	1540B ou E 540SnB ou E	(Alimentaire) 556SnB ou E	556Sn Fluides frigo..	545Sn 556Sn	1540B ou E 545SnB ou E	1540B ou E 540SnB ou E	
CUIVRE	CZ40 B CZ40E CZ40AGE 1540B ou E 540SnB ou E	1540B 1540E 540Sn 540SnE	Gaz de ville 534Sn Gaz* 106Ni Gaz** 	100B	102B 105B 115B 534SnB – 534SnE 540SnB- 540SnE	100B 1540B ou E 540SnB ou E	CZ40AGE
LAITON (BRONZE)	CZ40AgE	1540B 1540E 540SnB 540SnE	534SnGaz* 106Ni Gaz* 	100B	102B 105B 115B 534Sn – 534SnE	1540B 1540E 540SnB-E CZ40AGE	CZ40AGE
FONTE	CZ40B CZ40E CZ40AGE			CZ40AGE		CZ40AGE	CZ40B CZ40E CZ40AGE

LEGENDE

Métaux d'apport de soudobrasage

Métaux d'apport de brasage

*Alliage 34% Ag agréé gaz , utilisation obligatoire avec décapant CARBOFLUX NT sur Gaz de Ville

** Alliage 6% Ag agréé gaz , utilisation obligatoire avec décapant CARBOFLUX NT sur Gaz de Ville

N.B. : La liste des produits pour chaque cas n'est pas exhaustive. Nous consulter pour autres possibilités ou autres formes de produits tels que anneaux , laminés, formes spécifiques.



code		désignation	forme	plage (°C)	risques	brasures					métaux							
D1584PA		CarboFlux NT	pâte	350-750		●	●	○	○	○	●	●	●	●	○	○	○	
D45ALI		FluxoGaz 45A (ancien 88)	liquide	1600-3500		●	●	●	○	○	●	●	○	●	○	○		
D55AMLI		FluxoGaz 55AM (ancien 87E)	liquide	1600-3500		●	●	●	○	○	●	●	●	●	○	○		
D75ALI		FluxoGaz 75A (ancien 87)	liquide	1600-3500		●	●	●	○	○	●	●	○	●	○	○		
D75MLI		Fluxogaz 75M (ancien 89)	liquide	1600-3500		●	●	●	○	○	●	●	○	●	○	○		
DBOROPA		Boroflux	pâte	600-850		●	●	○	○	○	○	○	○	●	●	○		
DEASLI		Eau-à-souder	liquide	160-280		○	○	○	●	○	●	○	○	○	○	○		
DHYDRAFNTPA		HydraFlux NT	pâte	350-750		●	●	○	○	○	●	●	●	●	○	○		
DMAXPA		MaxiFlux	pâte	550-850		●	●	○	○	○	●	●	●	●	○	○		
DMAXNTPA		MaxiFlux NT	pâte	400-750		●	●	○	○	○	●	●	●	●	○	○		
DPASSN40PA		Peinture à Souder Sn 40%	pâte			○	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○		
DPASSN60PA		Peinture à Souder Sn 60%	pâte			○	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○		
DPWFPA		Powerflux	pâte	160-280		○	○	○	●	○	●	○	○	●	○	○		
DSFAPO		SoudoFlux	poudre	750-1000		○	○	●	○	○	○	●	●	○	○	○		
DSPFPO		SuperFlux	poudre	550-850		●	●	○	○	○	●	●	●	●	○	○		
DSPFMXPO		SuperFlux MX	poudre	500-800		●	●	○	○	○	●	●	●	●	○	○		
DSPFNTPO		SuperFlux NT	poudre	500-800		●	●	○	○	○	●	●	●	●	○	○		
DSPFNT2PO		SuperFlux NT2	poudre	500-800		●	●	○	○	○	●	●	●	●	○	○		
DTSPA		TinstainFlux	pâte	160-280		○	○	○	●	○	●	●	○	●	○	○		
						Ag < 20 %	Ag > 20 %	soudobrasure	étain	aluminium	cuivre	laiton	bronze	inox	acier	cupro-nickel	carb. tungstène	aluminium

Flux de brasage pour tous types de brasures sauf brasures aluminium



KSR SA
Rue Edouard Verdan 20
1400 Yverdon-les-Bains
Tél. 024 447 44 00
www.krsoudage.ch