

Tableau d'alliages

Brasures (Composition)														
Couleur	Description	N° cat. Baguettes Ø 0.8 mm x 200 mm	Indications		Intervalle de fusion °C	Composition en % du poids								
			A	B		Au + Pt groupe de mét.	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Zn	Ir	Autres
	S.G 700	010875	A	B	650-710	72.90	72.40	0.45		10.20	2.90	12.00	0.05	In 2.00
	S.G 750	010895	A	B	700-750	76.10	75.10	1.00		11.75		12.15		
	S.G 810	010916	A	B	740-810	76.10	75.10	1.00		14.50		9.40		
	S.G 880	010878	A		840-880	78.90	75.90	2.90		10.20	5.90	5.00	0.10	
	S.G 920	010974	A		880-920	89.10	88.10	0.90		3.00	5.10	2.80	0.10	
	S.G 975	011003	A		935-975	93.75	93.50	0.20		0.50	4.45	1.20	0.05	Fe 0.10
	S.G 1030	010822	A		990-1040	85.50	85.00	0.45		13.50		1.00	0.05	
	S.G 1055	010888	A		1020-1070	82.40	80.00	2.40		16.90		0.70		
	S.G 1080	010819	A		1060-1080	83.00	80.00	3.00		17.00				
	S.G 1120	01050030	A		1040-1120	80.10	75.10		5.00	18.90				Sn 1.00
	S.G 1155	010826	A		1060-1155	78.00	64.50	5.00	8.50	20.00		2.00		
	S.W 1100	010918	A		1010-1100	80.50	72.50		7.90	14.50	4.00		0.10	In 1.00
	S.W 1125	01050031	A		1010-1130	95.50	85.00		10.50			4.50		

Couleur	Indication
Jaune	A = Brasage à la flamme
Jaune clair	B = Brasage dans le four
Jaune pâle	
Blanc	

Fils pour soudage au laser													
Description	N° cat.	Intervalle de fusion °C	Composition en % du poids										
			Au + Pt groupe de mét.	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Zn	In	Ir	Autres	
LW N° 1	01050039	1045-1205	98.00	84.50	13.30					1.90		0.10	Rh 0.10, Fe 0.10
LW N° 2	01050043	1120-1250	94.00	75.10		18.85	1.00	0.50	0.50	2.00	0.05	Sn 2.00,	
LW N° 3	01050040	1165-1290	96.90	76.80	1.35	18.60			0.20		0.15	Sn 2.90,	
LW N° 4	01050042	975-1090	83.50	75.10	8.30		13.80		2.30	0.20	0.10	Ta 0.10, Mn 0.10	
LW N° 5	01050041	890-935	75.40	71.60	3.75		12.70	10.80	1.10		0.05		
LW N° 6	01050038	870-920	66.50	63.00	0.50	3.00	20.00	12.00	1.50			Ru <1.00	
LW N° 7	01050044	915-1005	79.90	69.90	9.50		13.30	2.90	1.90	2.00	0.10	Rh 0.40	