

**NORMES**
**EN ISO 17672 (09/2016) .....**
**Ag 140**
**EN ISO 3677/1995 .....**
**B-Ag40CuSnSn(Si) 650/710**
**Abrégé.....**
**AG 105**
**Selon Règlement CLP .....**
**Aucun danger**

En conformité avec les réglementations : CLP, Reach, RoHS/CERoHS, DEEE, ErP-2009

En conformité avec les règlements sur les fluides médicaux à la date (voir encart)

**SPECIFICATION DE FABRICATION PAR RAPPORT A LA NORME**

| Valeurs de la norme ISO 17672 | Composition % |            |            |          |    |    |            |  | STANDARDS |
|-------------------------------|---------------|------------|------------|----------|----|----|------------|--|-----------|
|                               | Ag            | Cu         | Zn         | Sn       | Ni | Mn | Si         |  | Code      |
| <b>Ag 140Si</b>               | 39,0<>41,0    | 29,0<>31,0 | 26,0<>30,0 | 1,5<>2,5 |    |    | 0,05<>0,25 |  | Ag 140Si  |

**Valeurs indicatives de la spécification de fabrication Alliages Industries**

| Valeurs de la Spécification | Composition % |            |            |          |    |    |            |  | Spécification AI |
|-----------------------------|---------------|------------|------------|----------|----|----|------------|--|------------------|
|                             | Ag            | Cu         | Zn         | Sn       | Ni | Mn | Si         |  | Code             |
| <b>540Sn</b>                | 39,0<>41,0    | 29,0<>31,0 | 26,0<>30,0 | 1,5<>2,5 |    |    | 0,05<>0,25 |  | 540Sn            |

Note : Les limites d'impuretés maximales sont (% en masse) : Al : 0,001 - Bi : 0,030 - Cd 0,010, P 0,008  
Pb : 0,025. Total de toutes les impuretés = 0,15 suivant la norme ISO 17672 / 2016

**PROPRIETES PHYSIQUES**
**DE L'ALLIAGE**

Rm Kg /mm<sup>2</sup> à 20°C ..... 480

A % à 20°C ..... 30

Intervalle de fusion ..... 650 - 710 °C

Densité.....9,1

**FORMES**

Baguette, fil, anneaux, enrobage, poudre, grenaille, pastille, préforme.

Dimensions : Long, 300 mm à 700 mm

Diamètre : 0,035 à 60/10 mm

**CONTROLE QUALITE**

(Obligatoire) Double contrôle

(Obligatoire) Indication de la norme et du lot sur chaque étui.

**DECAPANTS**      PATEUX      : CarboFlux NT - MaxiFlux H  
                          POUDREUX    : SuperFlux NT2  
                          ENROBAGE    : ECF ou ESF ou EMF ou EXF (voir documentation des enrobages)

**Méthodes de nettoyage des résidus de décapant** : Les sels de potassium contenus dans les flux sont dissous à 99,99 % par lavage en solution alcaline très chaude utilisée en bains (régulièrement vidangés).

Diluer abondamment avec de l'eau. Recueillir les liquides à l'aide d'un produit absorbant. Il est possible de neutraliser ces sels par une solution de carbonate de sodium. Dans ce cas ne pas fermer hermétiquement lors de l'opération. En cas d'élimination insuffisante, ces sels demeurent sur les pièces en provoquant des tâches blanchâtres. Ces sels sont stables, il n'y a donc pas d'hydrolyse et de risque de corrosion galvanique par formation d'un courant électrique.

#### **FICHE DE DONNEES DE SECURITE (FDS)**

[FDS-335-SCD-B-FR](#)



**Système de classification** : selon le règlement CE N° 1272/2008 CLP

Symbole                               : Aucun

Indications de danger               : Aucun

**Phrases H** : Aucune

**Phrases P** :

**P260** – Ne pas respirer les poussières/fumées/gaz/brouillards/vapeurs/ aérosols.

**P270** – Ne pas manger, boire ou fumer en manipulant ce produit.

**P280** – Porter des gants de protection/des vêtements de protection/un équipement de protection des yeux/ du visage.

**P285** – Lorsque la ventilation du local est insuffisante, porter un équipement de protection respiratoire.

**(Prévoir une aspiration des fumées au poste de brasage)**