

	FIL D'APPORT POUR BRASAGE AU CHALUMEAU (argent 40%) baguette enrobée THREAD OF CONTRIBUTION FOR BRASAGE AU BLOWTORCH (silver 40%) coated sticks		CONSOMMABLE																															
	STANDARD ELEMENTAIRE ELEMENT STANDARD		S.92.90.G2.04	REV B																														
<div> <div> PRINCIPALES UTILISATIONS Brasage au chalumeau oxyacétylénique, oxycrylénique </div> <div> MAIN USES Brasage with blowtorch oxyacétylénique, oxycrylénique </div> </div>																																		
<div> <div> APPLICABILITE POTENTIELLE NAVIRE Passagers Militaire Méthanier Rapide </div> <div> POTENTIAL SHIP APPLICABILITY Passengers Military Methanier High speed craft </div> </div>																																		
<div> <div> DOCUMENTS DE REFERENCE - IT - EP 001 </div> <div> REFERENCE DOCUMENTS - IT - EP 001 </div> </div>																																		
<div> <div> MATIERE / TRAITEMENT DE SURFACE - Voir tableau </div> <div> MATERIAL / TREATMENT SURFACE - See board </div> </div>																																		
<div> <div> CARACTERISTIQUES <ul style="list-style-type: none"> - Baguette enrobée - Assemblage : manchon laiton d'alu ou Cupro-alu sur tubes laiton d'alu, cupro-nickel ou cuivre épais - Position de soudage : toutes positions - Flux : baguette enrobée (après brasage les résidus de flux devront être minimes) - Enrobage blanc : adhérent sur toutes la longueur, souple et non hydropscopique - un essais sera réalisé pour vérifier la tenue de l'enrobage (jonction des2 extrémités sans fissuration de l'enrobage) </div> <div> CHARACTERISTICS <ul style="list-style-type: none"> - Coated sticks - Assembly : muff brass of alu. Or Cupro Cupro-alu on pipes brass of alu., cupro nickel or thick copper - Position of welding : all positions - Flux : coated sticks (after brasage the résidue of flux will be minimal) - Coating white : adhering on all the length, flexible and no hydroscopique - A test will be achieved in order to verify the holding of the coating (junction of 2 extremities without fissuring of the coating) </div> </div>																																		
Tableau de définition matière (en mm) <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>Tolérance D</th> <th>Longueur L</th> <th>Tolérance L</th> <th>Référence objet</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1,5</td> <td>± 3%</td> <td>500</td> <td>± 5mm</td> <td>10801401</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>± 3%</td> <td>500</td> <td>± 5mm</td> <td>10801402</td> </tr> </tbody> </table>					D	Tolérance D	Longueur L	Tolérance L	Référence objet	1,5	± 3%	500	± 5mm	10801401	2	± 3%	500	± 5mm	10801402															
D	Tolérance D	Longueur L	Tolérance L	Référence objet																														
1,5	± 3%	500	± 5mm	10801401																														
2	± 3%	500	± 5mm	10801402																														
Tableau de définition matière <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="5">Composition Chimique (% maxi)</th> <th colspan="5">Caractéristiques Mécaniques</th> </tr> <tr> <th>Ag</th> <th>Cu</th> <th>Zn</th> <th>Sn</th> <th>Autre</th> <th>Re N/mm²</th> <th>Rm N/mm²</th> <th>A %</th> <th>Z %</th> <th>Résilience KV (J)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>40</td> <td>30</td> <td>28</td> <td>2</td> <td>0,15</td> <td></td> <td>430</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">Intervalles de fusion – Solidus : 640° C Liquidus : 700° C</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center; margin-top: 10px;"> TOUT NOUVEAU PRODUIT DEVRA AVOIR L'AGREMENT DES CHANTIERS ALL NEW PRODUCT WILL HAVE THE AGREMENT OF THE CHANTIERS </div>					Composition Chimique (% maxi)					Caractéristiques Mécaniques					Ag	Cu	Zn	Sn	Autre	Re N/mm²	Rm N/mm²	A %	Z %	Résilience KV (J)	40	30	28	2	0,15		430			
Composition Chimique (% maxi)					Caractéristiques Mécaniques																													
Ag	Cu	Zn	Sn	Autre	Re N/mm²	Rm N/mm²	A %	Z %	Résilience KV (J)																									
40	30	28	2	0,15		430																												
DOCUMENT DE CONTROLE A DELIVRER PAR LE FOURNISSEUR CONTROL DOCUMENTS TO BE DELIVERED BY THE SUPPLIER <ul style="list-style-type: none"> - Certificat de conformité avec la norme NF EN 1044 - Fiche de données de sécurité 		FOURNISSEURS / TYPE SUPPLIER / TYPE <ul style="list-style-type: none"> - CASTOLIN / 38240 XFA - Alliage industrie / 540 SNE 		ETAT DE LIVRAISON et DE CONDITIONNEMENT DELIVERY AND CONDITIONNING STATUS <ul style="list-style-type: none"> - Baguette longueur 500mm dans tube plastique rigide, étanches de 530x10x40x10 - Les étuis devront comporter les indications suivantes : exempt de Cd, normes de référence: désignation fournisseur, contenance, l'indication enrobé, diamètre, longueur ALSTOM Marine - Marquage des baguettes : désignation commerciale et « ALSTOM Marine » 3 fois réparties sur toute la longueur - 200 g maxi pour les brasures enrobées 																														
MATERIEL AVEC APPROBATION MATERIAL WITH APPROVAL <ul style="list-style-type: none"> - sans 		NORME DE REFERENCE REFERENCE NORM <ul style="list-style-type: none"> - DIN 8513 : L Ag 40 Sn - AWS A 5.8 : B AG 28 - EN 1044 : Ag 105 - ISO 3677 : B Ag 40 Cu Zn Sn 640-700 																																
Resp.Standardisation : M. HAMON Le : 08/01/03	Resp.Fonction Tech. D. BERTRAIS Le : 06/01/02	Resp.Fonction Tech. J. DAGAUD Le : 07/01/03	Rév. : 1 (D.BERNARDI) Mise en conformité avec l'IT – EP 001 Rév. B : Modification du logo + copyright																															