

## TECHNIQUES DE RÉFRIGÉRATION ET DE CLIMATISATION

L'utilisation de produits

### voestalpine Böhler Welding Fontargen GmbH

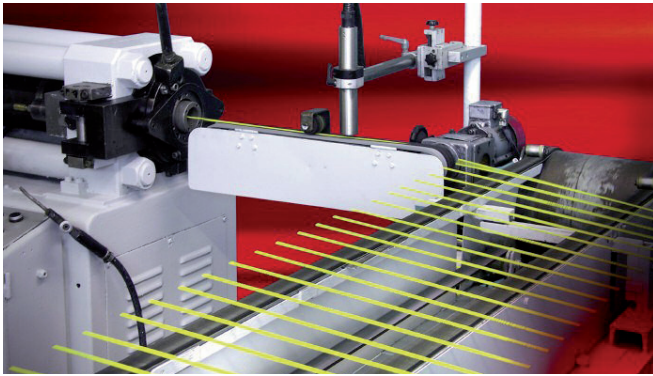
dans les domaines de la réfrigération et de la climatisation garantit au client un niveau élevé en termes de qualité et de flexibilité. Nous approvisionnons à l'échelle mondiale ce secteur d'activité en pleine expansion.

La production industrielle

- d'échangeurs thermiques
- de climatiseurs
- de robinetteries sanitaires
- d'installations de chauffage

ne nécessite pas uniquement des produits d'apport tels que des feuillards ou des fils de brasage, mais également un partenaire compétent qui vous conseille et vous soutient lors de la mise en place de nouveaux processus.

Avec FONTARGEN, vous êtes entre les meilleures mains!



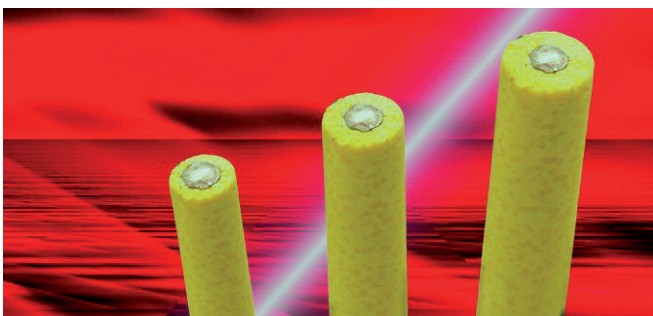
Nos collaborateurs vous aideront à choisir les produits consommables de brasage appropriés ainsi que les processus d'application adaptés. Nous nous ferons également un plaisir de vous conseiller sur place grâce à notre équipe technique.

Nous sommes aussi bien compétents dans le secteur industriel qu'artisanal.

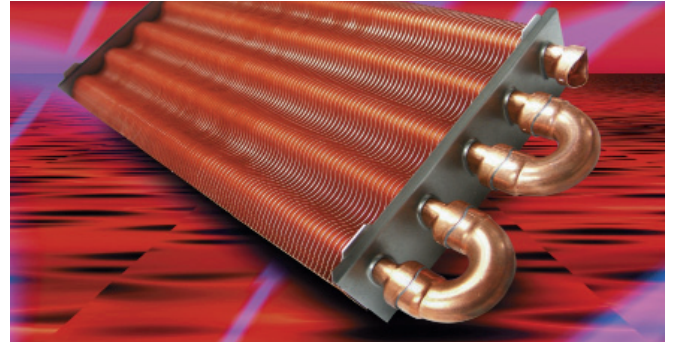
Sur le site d'Eisenberg, Fontargen Brazing produit des baguettes de brasage enrobées de flux décapant.

Nous vous proposons tous les alliages connus avec différents types d'enrobage.

Notre gamme de produits comprend entre autres un enrobage de flux flexible pour toute application dans des conditions d'utilisation difficiles.



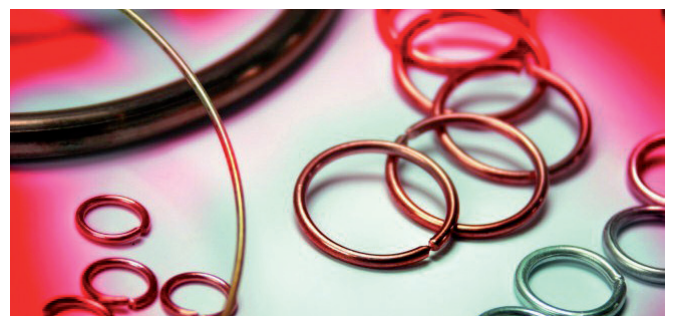
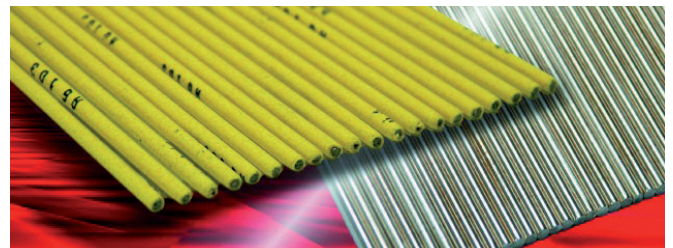
Nos produits consommables de brasage disposent de l'homologation pour l'installation de tuyauterie en cuivre selon la DVGW (Régulation sur le brasage de conduites en cuivre ainsi que cuivre étamé dans le domaine des installations de gaz et d'eau potable dans le bâtiment)



.Grâce au travail continu de notre département recherche et développement, nous nous engageons auprès de vous à tout moment pour la meilleure qualité de nos produits et notre centre logistique assure des délais de livraison courts.



Notre centre de formation à Eisenberg permet à vos collaborateurs de se former ou de parfaire leurs connaissances du brasage aussi bien théoriques que pratiques.



Fontargen Brazing	DIN EN 1044 (Brasage fort) EN 29453 (Brasage tendre)	DIN 8513	Résistance aux chocs thermiques	Flux décapant	Conditionnement										
					Baguettes ronds nus	Baguettes carrés nus	Baguettes FM - enrobage	Baguettes FM - enrobage (mince)	Baguettes FM-enrobage (très mince)	Baguettes FM-enrobage (flexible)	Feuille	Fil	Poudre	Préformes	Pâte
<b>Assemblage cuivre - cuivre 1) / cuivre - laiton 2)</b>															
<b>Brasage fort</b>															
Joint à recouvrement															
A 2004	CP 203	L-Cu P 6	-20 °C	- 1) / F 300 S 2)	■									■	
A 3002 V	CP 105	L-Ag 2 P	-20 °C	- 1) / F 300 S 2)		■									
A 3005 V	CP 104	L-Ag 5 P	-40 °C	- 1) / F 300 S 2)		■								■	
A 3005 S	~CP 104	~ L-Ag 5 P	-60 °C	- 1) / F 300 S 2)	■										
A 3015 V	CP 102	L-Ag 15 P	-70 °C	- 1) / F 300 S 2)	■	■								■	■
A 319	AG 106	L-Ag 34 Sn	-200 °C	F 300 S	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■
A 340	AG 105	L-Ag 40 Sn	-200 °C	F 300 S	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■
A 320	AG 104	L-Ag 45 Sn	-200 °C	F 300 S	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■
A 314	AG 103	L-Ag 55 Sn	-200 °C	F 300 S	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>Bout à bout</b>															
A 311	AG 203	L-Ag 44	-200 °C	F 300 S	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>Brasage tendre</b>															
Überlappverbindung															
A 611	S-Sn 96 Ag 4		-200 °C	F 600 C										■	■
A 627	S-Sn 95 Sb 5		-200 °C	F 600 C										■	■
<b>Assemblage cuivre - acier (austénitiques 3) / (ferritique) 4)</b>															
<b>Brasage fort</b>															
Überlappverbindung															
A 319	AG 106	L-Ag 34 Sn	-200 °C 3) / -70 °C 4)	F 300 S	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■
A 340	AG 105	L-Ag 40 Sn	-200 °C 3) / -70 °C 4)	F 300 S	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■
A 320	AG 104	L-Ag 45 Sn	-200 °C 3) / -70 °C 4)	F 300 S	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■
A 314	AG 103	L-Ag 55 Sn	-200 °C 3) / -70 °C 4)	F 300 S	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>Stumpfverbindung</b>															
A 311	AG 203	L-Ag 44	-200 °C 3) / -70 °C 4)	F 300 S	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>Brasage tendre</b>															
Überlappverbindung															
A 611	S-Sn 96 Ag 4		200 °C 3) / -70 °C 4)	F 600										■	■
<b>Assemblage aluminium - aluminium</b>															
<b>Brasage fort</b>															
A 407 L	AL 104	L-Al Si 12	-200 °C	F 400 D2 5) F 400 NHD 6)	■		■	■	■					■	■
5) DIN EN 1045: FL 10: Résidus corrosif, qui doivent être éliminés 6) DIN EN 1045: FL 20: Résidus en général, non-corrosif. Protéger les soudures contre l'eau et l'humidité															
<b>Brasage tendre</b>															
A 608	L-Pb Sn Cd 4		-70 °C	F 600 AL										■	■
A 633	L-Zn Al 4		-70 °C	F 600 Zn										■	■
<b>Assemblage aluminium - cuivre</b>															
<b>Brasage tendre</b>															
A 633	L-Zn Al 4		-70 °C	F 600 ZN										■	■