



### SOUDURE NORMALE

Flux de type CMA (moyennement activé). Nom du flux : CT2  
 Indice d'acide : 185 à 215 mg/g. Taux de chlore : 0,35 à 0,45  
 Température de fusion : 183 °C.

Référence	Etain %	Plomb %	Diamètre mm	Poids g	U.V
ESO59	60	40	0.5	100	BOBINE
ESO38	60	40	0.5	250	BOBINE
ESO01	60	40	0.5	500	BOBINE
ESO69	60	40	0.7	500	BOBINE
ESO56	60	40	0.8	100	BOBINE
ESO13	60	40	0.8	250	BOBINE
ESO02	60	40	0.8	500	BOBINE
ESO03	60	40	1.0	40	BOITE
ESO18	60	40	1.0	100	BOBINE
ESO04	60	40	1.0	250	BOBINE
ESO05	60	40	1.0	500	BOBINE
ESO06	60	40	1.0	1000	BOBINE
ESO07	60	40	1.5	500	BOBINE
ESO09	60	40	2.0	500	BOBINE
ESO10	60	40	3.0	500	BOBINE

### FIL DE SOUDURE

Les produits B.M.J répondent aux normes :  
 pour les alliages NFC 90 550 - EN 29 453 - ISO 9453.  
 pour les flux EN 29 454 - ISO 9454

### SOUDURE NORMALE

Flux de type CA ( activé ). Nom du flux : CR2  
 Indice d'acide : 205 à 235 mg/g . Taux de chlore : 0,9 à 1,1  
 Vitesse de mouillage exceptionnelle.  
 Température de fusion : 183 °C.

Référence	Etain %	Plomb %	Diamètre mm	Poids g	U.V
ESO33	60	40	0.5	500	BOBINE
ESO47	60	40	0.7	500	BOBINE
ESO34	60	40	0.8	500	BOBINE
ESO35	60	40	1.0	500	BOBINE
ESO44	60	40	1.5	500	BOBINE
ESO48	60	40	2.0	500	BOBINE
ESO19	60	40	2.0	1000	BOBINE
ESO16	60	40	3.0	3000	BOBINE

### SOUDURE SANS RESIDUS ACTIFS.

Flux de type C à 1% . Nom du flux : R45  
 Indice d'acide : 290 à 330 mg/g . Taux de chlore : 0  
 Pour la réparation ou l'apport de composants après passage à la vague. Supprime l'opération de nettoyage des circuits traditionnels , mixtes ou CMS. La corrosion est nulle car il ne contient pas de chlore.  
 Température de fusion : 183 °C.

Référence	Etain %	Plomb %	Argent %	Diamètre mm	Poids g	U.V
ESR10	60	40		0.3	50	BOBINE
ESR02	60	40		0.5	500	BOBINE
ESR04	60	40		0.7	500	BOBINE
ESR05	60	40		1.0	500	BOBINE
ESR20	62	36	2	0.5	100	BOBINE

## ALLIAGE AVEC PLOMB.

### SOUDURE A L'ARGENT.

Flux de type CA ( activé ).Nom du flux : CR2  
Indice d'acide : 205 à 235 mg/g . Taux de chlore : 0,9 à 1,1  
Soudure employée sur toutes bases argent.  
Température de fusion : 178°C.

Référence	Etain %	Plomb %	Argent %	Diamètre mm	Poids g	U.V
ESO63	62	36	2	0.3	100	BOBINE
ESO14	62	36	2	0.5	250	BOBINE
ESO54	62	36	2	0.8	250	BOBINE
ESO134	62	36	2	1.0	250	BOBINE

### SOUDURE TRIMETAL

Flux de type CA ( activé ).Nom du flux : CR2  
Indice d'acide : 205 à 235 mg/g . Taux de chlore : 0,9 à 1,1  
Fluidité plus grande.Vitesse de brasage accrue.  
Meilleure capillarité. Plus grande surface d'étalement.  
Amélioration de la résistance mécanique des joints.  
Température de fusion : 183 °C.

Référence	Etain %	Plomb %	Cuivre %	Diamètre mm	Poids g	U.V
ESO76	60	38	2	0.5	500	BOBINE
ESO77	60	38	2	0.8	500	BOBINE
ESO78	60	38	2	1.0	500	BOBINE
ESO80	60	38	2	1.5	500	BOBINE
ESO81	60	38	2	2.0	500	BOBINE



### GEL A BRASER.

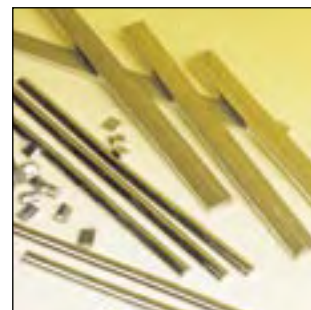
Pour la réparation de composants C.M.S.Le reste de soudure sur le circuit imprimé est suffisant pour réaliser la soudure.Le gel permet de décaper le nouveau composant et de supprimer l'oxydation Aucun résidus actifs.

Référence	Description	U.V
MOB39m5cc	Gel de 5cc avec poussoir manuel.	1 seringue
MOB39m10cc	Gel de 10cc avec poussoir manuel.	1 seringue
MOB39-10cc	Gel de 10cc pour air comprimé.	1 seringue

### BARRE - BAGUETTE - GRENAILLE.

Tous les alliages sont élaborés à partir de métaux de haute pureté et de première fusion.

Référence	Etain %	Plomb %	Argent %	Cuivre %	Description	Application	U.V
ESO66	63	37			Barre 28 x 10 x 380 mm	Machine à vague	1 kg
ESO96	60	40			Baguette 15 x 8 x 380 mm	Bain d'étamage	1 kg
ESO51	63	37			Grenaille	Creuset d'étamage	1 kg



### SOUDURE SANS NETTOYAGE - NO CLEAN.

Flux de type C à 1%. Nom du flux : A0  
Indice d'acide : 235 à 265 mg/g . Taux de chlore : 0% .  
Spécialement développée pour les retouches .  
Faibles projections . Bonne soudabilité.  
Température de fusion : 183 °C.  
Normes internationales J STD004 ( classification ROL0 )

Référence	Etain %	Plomb %	Argent %	Diamètre mm	Poids g	U.V
ESR101	60	40		0.5	500	Bobine
ESR102	60	40		0.7	500	Bobine
ESR103	60	40		1.0	500	Bobine
ESR104	60	40		1.5	500	Bobine

### SOUDURE BASE PLOMB.

Flux de type CA (activé).Nom du flux : CR2  
Indice d'acide : 185 à 215 mg/g .Taux de chlore : 0,9 à 1,1  
Température de fusion : 183 °C.

Référence	Etain %	Plomb %	Argent %	Diamètre mm	Poids Kg	U.V
ESO119	40	60		1.0	0,5	Bobine
ESO20	40	60		2.0	0,5	Bobine
ESO25	40	60		3.0	3	Bobine



### CREME A BRASER NO CLEAN.

Pour l'implantation et la réparation de composants C.M.S.Composition : 62% étain , 36% plomb , 2% Argent.  
Aucun nettoyage à réaliser.

Référence	Description	U.V
ESO11	Crème avec poussoir manuel. Classe 5. Seringue de 20g. Volume : 5cc.	Seringue
ESC002	Crème pour applicateur doseur. Classe 5. Seringue de 20g. Volume : 5cc.	Seringue
ESC005	Crème pour applicateur doseur. Classe 5. Seringue de 40g. Volume : 10cc.	Seringue
ESC001	Crème en pot de 250g. Classe 3.	Pot

## SOUDEURE NORMALE SANS PLOMB.

Flux de type RA (activé). Nom du flux : A11

Indice d'acide : 110 à 150 mg/g. Taux de chlore : 1 à 1,2

Température de fusion : 227°C.

Normes internationales J STD004 (classification ROM1)

Soudure sans résidus actifs . Nettoyage pas nécessaire.

Référence	Etain %	Cuivre %	Diamètre mm	Poids g	U.V
ESP001	99,3	0,7	0.3	100	Bobine
ESP002	99,3	0,7	0.5	50	Bobine
ESP003	99,3	0,7	0.5	100	Bobine
ESP004	99,3	0,7	0.5	250	Bobine
ESP005	99,3	0,7	0.5	500	Bobine
ESP006	99,3	0,7	0.7	50	Bobine
ESP007	99,3	0,7	0.7	100	Bobine
ESP008	99,3	0,7	0.7	250	Bobine
ESP009	99,3	0,7	0.7	500	Bobine
ESP011	99,3	0,7	1.0	50	Bobine
ESP012	99,3	0,7	1.0	100	Bobine
ESP013	99,3	0,7	1.0	250	Bobine
ESP014	99,3	0,7	1.0	500	Bobine
ESP015	99,3	0,7	1.0	1000	Bobine
ESP016	99,3	0,7	1.5	100	Bobine
ESP017	99,3	0,7	1.5	250	Bobine
ESP018	99,3	0,7	1.5	500	Bobine
ESP019	99,3	0,7	1.5	1000	Bobine
ESP021	99,3	0,7	2.0	500	Bobine
ESP022	99,3	0,7	2.0	1000	Bobine
ESP023	99,3	0,7	2.0	3000	Bobine
ESP025	99,3	0,7	3.0	3000	Bobine

## SOUDEURE SANS NETTOYAGE - NO CLEAN.

Flux de type C à 1% .Nom du flux : A0. Taux de chlore : 0

Indice d'acide : 235 à 265 mg/g. Classification ROL0

Référence	Etain %	Argent %	Cuivre %	Diamètre mm	Poids g	U.V
ESP655	96,5	3,0	0,5	0.5	500	Bobine
ESP659	96,5	3,0	0,5	0.7	500	Bobine
ESP664	96,5	3,0	0,5	1.0	500	Bobine
ESP668	96,5	3,0	0,5	1.5	500	Bobine

## BARRE - BAGUETTE - GRENAILLE

Tous les alliages sont élaborés à partir de métaux de haute pureté et de première fusion.

Référence	Etain %	Argent %	Cuivre %	Description	Application	U.V
ESP200	99,3		0,7	Baguette 15 x 8 x 380 mm	Bain d'étamage	1 kg
ESP201	95,5	3,8	0,7	Barre 28 x 10 x 380 mm	Machine à vague	1 kg
ESP202	99,3		0,7	Grenaille	Creuset d'étamage	1 kg
ESP203				Pastille antioxydante		200g
ESP204	96,5	3,0	0,5	Barre 28 x10 x 380 mm	Machine à vague	1 kg
ESP206	99,3		0,7	Barre 28 x 10 x 380 mm	Machine à vague	1 kg
ESP207	96,5	3,0	0,5	Grenaille	Creuset d'étamage	1 kg
ESP208	96,5	3,5		Grenaille	Creuset d'étamage	1 kg

## SOUDEURE TRIMETAL SANS PLOMB.

Flux de type RA (activé). Nom du flux : A11

Indice d'acide : 110 à 150 mg/g. Taux de chlore : 1 à 1,2

Température de fusion : 217°C.

Normes internationales J STD004 (classification ROM1)

Soudure sans résidus actifs . Nettoyage pas nécessaire.

Référence	Etain %	Argent %	Cuivre %	Diamètre mm	Poids g	U.V
ESP050	95,5	3,8	0,7	0.3	100	Bobine
ESP055	95,5	3,8	0,7	0.5	500	Bobine
ESP059	95,5	3,8	0,7	0.7	500	Bobine
ESP064	95,5	3,8	0,7	1.0	500	Bobine
ESP068	95,5	3,8	0,7	1.5	500	Bobine
ESP071	95,5	3,8	0,7	2.0	500	Bobine

## SOUDEURE TRIMETAL SANS PLOMB.

Flux de type RA (activé). Nom du flux : A11

Indice d'acide : 110 à 150 mg/g. Taux de chlore : 1 à 1,2

Température de fusion : 217°C.

Normes internationales J STD004 (classification ROM1)

Soudure sans résidus actifs . Nettoyage pas nécessaire.

Référence	Etain %	Argent %	Cuivre %	Diamètre mm	Poids g	U.V
ESP150	96,5	3,0	0,5	0.3	100	Bobine
ESP155	96,5	3,0	0,5	0.5	500	Bobine
ESP159	96,5	3,0	0,5	0.7	500	Bobine
ESP164	96,5	3,0	0,5	1.0	500	Bobine
ESP168	96,5	3,0	0,5	1.5	500	Bobine
ESP171	96,5	3,0	0,5	2.0	500	Bobine

## SOUDEURE NORMALE SANS PLOMB.

Flux de type RA (activé). Nom du flux : A11

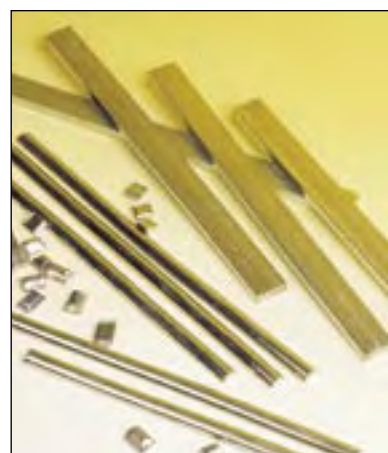
Indice d'acide : 110 à 150 mg/g. Taux de chlore : 1 à 1,2

Température de fusion : 221°C.

Normes internationales J STD004 (classification ROM1)

Soudure sans résidus actifs. Nettoyage pas nécessaire.

Référence	Etain %	Argent %	Diamètre mm	Poids g	U.V
ESP100	96,5	3,5	0.3	100	Bobine
ESP105	96,5	3,5	0.5	500	Bobine
ESP109	96,5	3,5	0.7	500	Bobine
ESP114	96,5	3,5	1.0	500	Bobine
ESP118	96,5	3,5	1.5	500	Bobine



## CREME A BRASER NO CLEAN SANS PLOMB.

Pour l'implantation et la réparation de composants C.M.S. Composition : 96,5% étain , 3% argent , 0,5% cuivre.



Référence	Description	U.V
ESP700	Crème avec poussoir manuel. Classe 5. Seringue de 20g. Volume : 5cc.	Seringue
ESP701	Crème pour applicateur doseur. Classe 5. Seringue de 20g. Volume : 5cc.	Seringue
ESP702	Crème pour applicateur doseur. Classe 5. Seringue de 40g. Volume : 10cc.	Seringue
ESP703	Crème en pot de 250g. Classe 3.	Pot