

SOPORGREEN 72 Eutectic

TECHNICAL DATA SHEET | FICHE TECHNIQUE | FICHA TÉCNICA | DATENBLATT

Rev.: 27.01.2015 | Layout: 07.10.2026 | Page 1 of 1

SILVER BRAZING ALLOY | ALLIAGE DE BRASAGE À L'ARGENT | LIGA DE BRASAGEM DE PRATA | ALEACIÓN PARA SOLDADURA FUERTE DE PLATA | SILBERHARTLOT

STANDARDS / NORMES / NORMAS / NORMEN

ISO 17672: AG 272
(EN 1044: AG 401)
(DIN 8513: L-Ag72)
AWS A5.8M/A5.8: BAg-8

CHEMICAL COMPOSITION / COMPOSITION / COMPOSIÇÃO / COMPOSICIÓN / ZUSAMMENSETZUNG

Ag	Cu
72,0	28,0

PHYSICAL & MECHANICAL / PHYSIQUES & MÉCANIQUES / FÍSICAS & MECÂNICAS / PHYSIKALISCH & MECHANISCH

Melting / Fusion / Fusão / Fusión / Schmelzen	780	°C
Working temp. / Temp. travail / Temp. trabalho / Temp. trabajo / Arbeitstemp.	780	°C
Tensile strength / Résistance / Resistência / Resistencia / Zugfestigkeit	365	N/mm ²
Elongation / Allongement / Alongamento / Alargamiento / Dehnung	17	%
Density / Densité / Densidade / Densidad / Dichte	10,0	g/cm ³

ENGLISH

PRODUCT INFORMATION

APPLICATIONS: SoporGreen 72 Eutectic is typically used for joining copper based alloys, silver and nickel in inert or reducing atmospheres or vacuum. It is also widely used for joining metallized ceramics to metals in vacuum. The applications of this alloy are for example in the electrical sector.
PARTICULAR CHARACTERISTICS: The vacuum brazing process must be done at temperatures not much above 900°C to avoid evaporation of silver as much as possible.
DELIVERY FORMS: Rods Ø 1mm, 1.5mm, 2mm, 3mm x 500mm and wire. Other delivery forms upon request. FLUXES: Série Sopor Bronze. HEAT SOURCES: Oven and high frequency induction.

FRANÇAIS

INFORMATIONS PRODUIT

APPLICATIONS: SoporGreen 72 Eutectic est généralement utilisé pour assembler les alliages à base de cuivre, l'argent et le nickel sous atmosphère inerte ou réductrice, ou sous vide. Il est également largement utilisé pour assembler des céramiques métallisées à des métaux sous vide. Les applications se trouvent notamment dans le secteur électrique.
CARACTÉRISTIQUES PARTICULIÈRES: Le brasage sous vide doit être réalisé à des températures ne dépassant pas beaucoup 900 °C afin de limiter autant que possible l'évaporation de l'argent.
FORMES DE LIVRAISON: Baguettes Ø 1 mm, 1,5 mm, 2 mm et 3 mm x 500 mm et fil. Autres formes de livraison sur demande. FLUX: Série Sopor Bronze. SOURCES DE CHALEUR: Four et induction haute fréquence.

PORTUGUÊS

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

APLICAÇÕES: SoporGreen 72 Eutectic é normalmente utilizada na união de ligas à base de cobre, prata e níquel em atmosferas inertes ou redutoras, ou em vácuo. É também amplamente utilizada na união de cerâmicas metalizadas a metais em vácuo. As aplicações incluem, por exemplo, o setor elétrico.
CARACTERÍSTICAS PARTICULARES: O processo de brasagem em vácuo deve ser realizado a temperaturas não muito superiores a 900 °C, de forma a minimizar a evaporação da prata.
FORMAS DE FORNECIMENTO: Varetas Ø 1 mm, 1,5 mm, 2 mm e 3 mm x 500 mm e fio. Outras formas de fornecimento sob consulta. FLUXOS: Série Sopor Bronze. FONTES DE CALOR: Forno e indução de alta frequência.

ESPAÑOL

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

APLICACIONES: SoporGreen 72 Eutectic se utiliza normalmente para unir aleaciones a base de cobre, plata y níquel en atmósferas inertes o reductoras, o al vacío. También se utiliza ampliamente para unir cerámicas metalizadas a metales al vacío. Sus aplicaciones incluyen, por ejemplo, el sector eléctrico.
CARACTERÍSTICAS PARTICULARES: El proceso de soldadura fuerte al vacío debe realizarse a temperaturas no muy superiores a 900 °C para minimizar en lo posible la evaporación de la plata.
FORMAS DE SUMINISTRO: Varillas Ø 1 mm, 1,5 mm, 2 mm y 3 mm x 500 mm y alambre. Otras formas de suministro bajo pedido. FUNDENTES: Serie Sopor Bronze. FUENTES DE CALOR: Horno e inducción de alta frecuencia.

DEUTSCH

PRODUKTI INFORMATIONEN

ANWENDUNGEN: SoporGreen 72 Eutectic wird typischerweise zum Fügen von kupferbasierten Legierungen, Silber und Nickel in inerten oder reduzierender Atmosphäre oder im Vakuum eingesetzt. Sie wird außerdem häufig zum Fügen metallisierter Keramik mit Metallen im Vakuum verwendet. Anwendungen finden sich beispielsweise im Elektrobereich.
BESONDERE EIGENSCHAFTEN: Das Vakuumhartlöten sollte bei Temperaturen durchgeführt werden, die nicht wesentlich über 900 °C liegen, um die Verdampfung von Silber möglichst gering zu halten.
LIEFERFORMEN: Stäbe Ø 1 mm, 1,5 mm, 2 mm und 3 mm x 500 mm sowie Draht. Weitere Lieferformen auf Anfrage. FLUSSMITTEL: Serie Sopor Bronze. WÄRMEQUELLEN: Ofen und Hochfrequenzinduktion.



SOPORMETAL BRAZING TECHNOLOGY - BY INDUCAST

Technical data subject to the latest controlled revision.