

AVANTAGES CONCURRENTIELS

- Un **procédé de brasage simplifié** : pas d'étapes de frittage ou de déliantage ;
- **Pas de modification chimique des compositions** avant et pendant le brasage (aucune interaction entre les pièces et l'alliage d'apport avant le procédé) ;
- **Garantie de réussite du brasage final.**

APPLICATIONS/MARCHES

- Fabrication de préformes ou de pièces prêtes à être brasées ;
- Brasage de tuyauterie simplifiée et qualité assurée ;
- Assemblage de pièces en cuivre.

PROPRIETE INTELLECTUELLE

- Brevet FR125469 ;
- Partenariat recherché : Licence pour l'industrialisation du procédé et pour son exploitation.

LABORATOIRE

- Institut Jean Lamour (IJL)

CONTACT

Ludovic GOBY
Ingénieur développement
Matériaux, Procédés, Chimie
Tél. : 03.80.40.34.97 - 06.43.65.51.20
Mél : ludovic.goby@sattge.fr

PRESENTATION

Ce procédé de brasage innovant pour le cuivre emploie de nouveaux matériaux composites à base d'agarose, contenant un alliage d'apport et un flux. Ils peuvent être mis en forme par moulage par injection de poudres.

Grâce à l'absence des étapes habituelles de frittage et de déliantage, les joints brasés présentent une **résistance mécanique et une qualité métallurgique similaires à celles obtenues à partir des matériaux conventionnels.**

Les compositions développées permettent le brasage tendre (SnPb) et fort (CuP) de pièces contenant du cuivre, mais le **procédé pourrait être étendu à d'autres matériaux.**

