



Alliages au plomb

Bobines vendues à l'unité

Les fils de soudure BMJ répondent aux normes :
 - Pour les alliages : NFC 90 550, EN 29 453, ISO 9453
 - Pour les flux : EN 29 454, ISO 9454

N'hésitez pas à nous consulter pour toute demande de conditionnement spécifique

Soudure normale

- ▶ Flux CMA (moyennement activé) CT2
- ▶ Indice acide : 185 à 215mg/g
- ▶ Taux de chlore : 0.35 à 0.45
- ▶ Température de fusion : 183°C

Réf.	Étain	Plomb	Diamètre	Poids
ESO59	60 %	40 %	0.5 mm	100 g
ESO38	60 %	40 %	0.5 mm	250 g
ESO01	60 %	40 %	0.5 mm	500 g
ESO69	60 %	40 %	0.7 mm	500 g
ESO56	60 %	40 %	0.8 mm	100 g
ESO13	60 %	40 %	0.8 mm	250 g
ESO02	60 %	40 %	0.8 mm	500 g
ESO03	60 %	40 %	1.0 mm	40 g
ESO57	60 %	40 %	1.0 mm	50 g
ESO18	60 %	40 %	1.0 mm	100 g
ESO04	60 %	40 %	1.0 mm	250 g
ESO05	60 %	40 %	1.0 mm	500 g
ESO06	60 %	40 %	1.0 mm	1 kg
ESO07	60 %	40 %	1.5 mm	500 g
ESO09	60 %	40 %	2.0 mm	500 g
ESO10	60 %	40 %	3.0 mm	500 g

- ▶ Flux CA (activé) CR2
- ▶ Indice acide : 205 à 235mg/g
- ▶ Taux de chlore : 0.9 à 1.1
- ▶ Température de fusion : 183°C
- ▶ Vitesse de mouillage exceptionnelle

Réf.	Étain	Plomb	Diamètre	Poids
ESO33	60 %	40 %	0.5 mm	500 g
ESO47	60 %	40 %	0.7 mm	500 g
ESO34	60 %	40 %	0.8 mm	500 g
ESO35	60 %	40 %	1.0 mm	500 g
ESO44	60 %	40 %	1.5 mm	500 g
ESO48	60 %	40 %	2.0 mm	500 g
ESO19	60 %	40 %	2.0 mm	1 kg
ESO16	60 %	40 %	3.0 mm	3 kg

Soudure sans nettoyage - No clean

- ▶ Flux RT15 à 1.5%
- ▶ Indice acide : 371 à 401mg/g
- ▶ Taux de chlore : 0
- ▶ Température de fusion : 183°C
- ▶ Norme J-STD-004 (Classification ROLO)

Réf.	Étain	Plomb	Diamètre	Poids
ESR200	60 %	40 %	0.3 mm	100 g
ESR201	60 %	40 %	0.5 mm	500 g
ESR202	60 %	40 %	0.7 mm	500 g
ESR203	60 %	40 %	1.0 mm	500 g
ESR204	60 %	40 %	1.5 mm	500 g

- ▶ Flux C à 1% A0
- ▶ Indice acide : 235 à 265mg/g
- ▶ Taux de chlore : 0
- ▶ Température de fusion : 183°C
- ▶ Norme J-STD-004 (Classification ROLO)
- ▶ Fil de retouche, faible projection

Réf.	Étain	Plomb	Diamètre	Poids
ESR100	60 %	40 %	0.3 mm	100 g
ESR101	60 %	40 %	0.5 mm	500 g
ESR102	60 %	40 %	0.7 mm	500 g
ESR103	60 %	40 %	1.0 mm	500 g
ESR104	60 %	40 %	1.5 mm	500 g

Alliage historique pour la brasure électronique : les alliages au plomb sont utilisés pour la réparation, pour les produits fabriqués avant 2006 et pour une utilisation à la fois grand public ou pour des applications militaires, spatiales & aéronautiques spécifiques.

Soudure à l'argent

- ▶ Flux CA (activé) CR2
- ▶ Indice acide : 205 à 235mg/g
- ▶ Taux de chlore : 0.9 à 1.1
- ▶ Température de fusion : 178°C
- ▶ Soudure utilisée sur toutes bases argent

Réf.	Étain	Plomb	Argent	Diamètre	Poids
ESO63	62 %	36 %	2 %	0.3 mm	100 g
ESO14	62 %	36 %	2 %	0.5 mm	250 g
ESO54	62 %	36 %	2 %	0.8 mm	250 g
ESO134	62 %	36 %	2 %	1.0 mm	250 g

Soudure haute température

- ▶ Flux CA (activé) CR2
- ▶ Indice acide : 205 à 235mg/g
- ▶ Taux de chlore : 0.9 à 1.1
- ▶ Température de fusion : 296 à 301°C
- ▶ Vitesse de brasage accrue
- ▶ Grande surface d'étalement

Réf.	Étain	Plomb	Argent	Diamètre	Poids
ESO90	5 %	93.5 %	1.5 %	0.7 mm	500 g
ESO92	5 %	93.5 %	1.5 %	1.0mm	500 g
ESO91	5 %	93.5 %	1.5 %	1.5 mm	500 g

Soudure à l'argent : Application hyper fréquence, radio & tenue mécanique plus performant.

Soudure haute température : Assemblage de composants ou de sous-ensembles devant être brasés à nouveau (fabrication de condensateurs, sondes, etc. ...).

Barre, baguette & grenaille

Réf.	Description	Application	Étain	Plomb
ESO66	Barre 28 x 10 x 380 mm	Machine à vague	63 %	37 %
ESO96	Baguette 15 x 8 x 380 mm	Bain d'étamage	60 %	40 %
ESO51	Grenaille	Creuset d'étamage	63 %	37 %

Barre, baguette & grenaille vendue au kg

Crèmes à braser

Réf.	Description	Étain	Plomb	Argent	Classe
ESO11	Crème en seringue 5cc avec poussoir manuel	62 %	36 %	2 %	5
ESC002	Crème en seringue 5cc pour applicateur doseur	62 %	36 %	2 %	5

N'hésitez pas à nous consulter pour toute demande de conditionnement spécifique

Soudure trimétal

- ▶ Flux CA (activé) CR2
- ▶ Indice acide : 205 à 235mg/g
- ▶ Taux de chlore : 0.9 à 1.1
- ▶ Température de fusion : 183°C
- ▶ Amélioration de la résistance mécanique des joints

Réf.	Étain	Plomb	Cuivre	Diamètre	Poids
ESO76	60 %	38 %	2 %	0.5 mm	500 g
ESO77	60 %	38 %	2 %	0.8 mm	500 g
ESO78	60 %	38 %	2 %	1.0 mm	500 g
ESO80	60 %	38 %	2 %	1.5 mm	500 g
ESO81	60 %	38 %	2 %	2.0 mm	500 g

Soudure base plomb

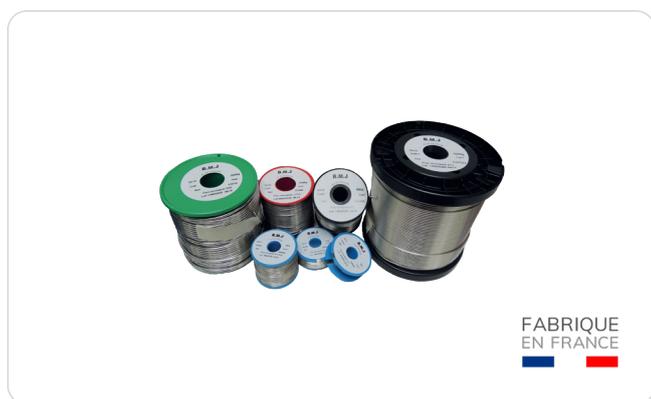
- ▶ Flux CA (activé) CR2
- ▶ Indice acide : 205 à 235mg/g
- ▶ Taux de chlore : 0.9 à 1.1
- ▶ Température de fusion : 238°C

Réf.	Étain	Plomb	Diamètre	Poids
ESO118	40 %	60 %	0.7 mm	500 g
ESO119	40 %	60 %	1.0 mm	500 g
ESO20	40 %	60 %	2.0 mm	500 g
ESO25	40 %	60 %	3.0 mm	3 kg

Soudure trimétal : Assemblage mécanique plus performant.

Soudure à base plomb : Assemblage de composants électroniques (condensateurs, batteries, etc. ...).





Alliages sans plomb

Bobines vendues à l'unité

Soudure étain / cuivre sans plomb

- ▶ Flux RA (activé) à 2.2% A11
- ▶ Indice acide : 110 à 150mg/g
- ▶ Taux de chlore : 1 à 1.2
- ▶ Température de fusion : 227°C
- ▶ Norme J-STD-004 (Classification ROM1)
- ▶ Soudure sans résidus actifs
- ▶ Pas de nettoyage nécessaire

Soudure trimétal sans plomb

- ▶ Flux RA (activé) A11
- ▶ Indice acide : 110 à 150mg/g
- ▶ Taux de chlore : 1 à 1.2
- ▶ Température de fusion : 217°C
- ▶ Norme J-STD-004 (Classification ROM1)
- ▶ Soudure sans résidus actifs
- ▶ Pas de nettoyage nécessaire

Réf.	Étain	Argent	Cuivre	Diamètre	Poids
ESP150	96.5 %	3.0 %	0.5 %	0.3 mm	100 g
ESP155	96.5 %	3.0 %	0.5 %	0.5 mm	500 g
ESP159	96.5 %	3.0 %	0.5 %	0.7 mm	500 g
ESP164	96.5 %	3.0 %	0.5 %	1.0 mm	500 g
ESP168	96.5 %	3.0 %	0.5 %	1.5 mm	500 g
ESP171	96.5 %	3.0 %	0.5 %	2.0 mm	500 g

Soudure sans nettoyage sans plomb

- ▶ Flux RT15 à 1.5%
- ▶ Indice acide : 371 à 401 mg/g
- ▶ Taux de chlore : 0
- ▶ Température de fusion : 217°C
- ▶ Norme J-STD-004 (Classification ROL0)
- ▶ Pas de nettoyage nécessaire

Réf.	Étain	Argent	Cuivre	Diamètre	Poids
ESP250	96.5 %	3.0 %	0.5 %	0.3 mm	100 g
ESP255	96.5 %	3.0 %	0.5 %	0.5 mm	500 g
ESP259	96.5 %	3.0 %	0.5 %	0.7 mm	500 g
ESP264	96.5 %	3.0 %	0.5 %	1.0 mm	500 g

N'hésitez pas à nous consulter pour toute demande de conditionnement spécifique

Soudure étain plomb : Application grand public, le remplaçant de l'étain plomb.

Soudure trimétal : Application professionnelle, assemblage mécanique plus performant.

Soudure à l'argent : Application hyper fréquence, radio & tenue mécanique plus performant.

Réf.	Étain	Cuivre	Diamètre	Poids
ESP001	99.3 %	0.7 %	0.3 mm	100 g
ESP002	99.3 %	0.7 %	0.5 mm	50 g
ESP003	99.3 %	0.7 %	0.5 mm	100 g
ESP004	99.3 %	0.7 %	0.5 mm	250 g
ESP005	99.3 %	0.7 %	0.5 mm	500 g
ESP006	99.3 %	0.7 %	0.7 mm	50 g
ESP007	99.3 %	0.7 %	0.7 mm	100 g
ESP008	99.3 %	0.7 %	0.7 mm	250 g
ESP009	99.3 %	0.7 %	0.7 mm	500 g
ESP011	99.3 %	0.7 %	1.0 mm	50 g
ESP012	99.3 %	0.7 %	1.0 mm	100 g
ESP013	99.3 %	0.7 %	1.0 mm	250 g
ESP014	99.3 %	0.7 %	1.0 mm	500 g
ESP015	99.3 %	0.7 %	1.0 mm	1 kg
ESP016	99.3 %	0.7 %	1.5 mm	100 g
ESP017	99.3 %	0.7 %	1.5 mm	250 g
ESP018	99.3 %	0.7 %	1.5 mm	500 g
ESP019	99.3 %	0.7 %	1.5 mm	1 kg
ESP021	99.3 %	0.7 %	2.0 mm	500 g
ESP022	99.3 %	0.7 %	2.0 mm	1 kg
ESP023	99.3 %	0.7 %	2.0 mm	3 kg
ESP025	99.3 %	0.7 %	3.0 mm	3 kg

Soudure étain / argent sans plomb

- ▶ Flux RA (activé) A11
- ▶ Indice acide : 110 à 150mg/g
- ▶ Taux de chlore : 1 à 1.2
- ▶ Température de fusion : 221°C
- ▶ Norme J-STD-004 (Classification ROM1)
- ▶ Pas de nettoyage nécessaire

Réf.	Étain	Argent	Diamètre	Poids
ESP100	96.5 %	3.5 %	0.3 mm	100 g
ESP105	96.5 %	3.5 %	0.5 mm	500 g
ESP109	96.5 %	3.5 %	0.7 mm	500 g
ESP114	96.5 %	3.5 %	1.0 mm	500 g
ESP118	96.5 %	3.5 %	1.5 mm	500 g

Barre, baguette & grenailles

Réf.	Description	Application	Étain	Argent	Cuivre
ESP200	Baguette 15 x 8 x 380 mm	Machine à vague	99.3 %		0.7 %
ESP202	Grenaille	Creuset d'étamage	99.3 %		0.7 %
ESP203	Pastille antioxydante				
ESP206	Barre 28 x 10 x 380 mm	Machine à vague	99.3 %		0.7 %
ESP207	Grenaille	Creuset d'étamage	96.5 %	3.0 %	0.5 %

Barre, baguette & grenaille vendue au kg - Pastille vendue à l'unité



FABRIQUE EN FRANCE

Crème à braser

Réf.	Description	Étain	Argent	Cuivre	Classe
ESP700	Crème en seringue 5cc avec poussoir manuel	96.5 %	3.0 %	0.5 %	5



FABRIQUE EN FRANCE

Gels à braser

- ▶ Pour la réparation de composants CMS ou BGA
- ▶ Le gel permet de décaper le composant en supprimant l'oxydation
- ▶ Aucun résidu actif
- ▶ Pas de nettoyage nécessaire

Référence	Description
MOB39M5CC	Gel en seringue 5cc avec poussoir manuel
MOB39M10CC	Gel en seringue 10cc avec poussoir manuel
MOB39-10CC	Gel en seringue 10cc pour applicateur doseur

N'hésitez pas à nous consulter pour toute demande de conditionnement spécifique



FABRIQUE EN FRANCE

Principe du brasage

