

MATERIAUX	TEMPERATURE DE FUSION
ALUMINIUM IMPUR (alumine)	1835 °C
FONTE	1820 °C
PLATINE	1772 °C
PALLADIUM	1555 °C
FER (Pur)	1553 °C
NICKEL	1455 °C
ACIER	1450 °C
INOX	1400 °C
CUIVRE	1083 °C
OR	1064 °C
ARGENT	961 °C
LAITON	900 °C
BRONZE	890 °C
ALUMINIUM PUR	660 °C
ZINC	419 °C
PLOMB	327 °C
ETAIN	232 °C

GAZ	UTILISATION	LIMITE
PROPANE	BRASAGE 1750 °C	- 17 °C
BUTANE	BRASAGE 1450 °C	7 °C
MELANGE BUTANE/PROPANE	BRASAGE 1550 °C	- 8 °C
OXYGENE + PROPANE	BRASSAGE , SOUDO BRASURE 2850 °C	
OXYGENE + BUTANE	N'EXISTE PAS	
OXYGENE + ACETYLENE	BRASAGE FORT SOUDO BRASURE ET SOUDURE AUTOGENE 3100 °C	A éviter au delà de 3mm en une passe