

Aurall tipo:	Composizione					Punto di fusione		Specifiche			Commenti	Flux (R)
	Ag	Cu	Zn	Cd	Altri	Solido	Liquido	DIN 8513:1969	ISO 17672:2010	EN 1044:2001		
948 Ni	50	15.5	15.5	16	3 Ni	634	656	-	Ag351	-	Raccomandate per la brasatura di utensili	N.3 or N.4
956 Ni	56	42	-	-	2 Ni	780	870	-	Ag456	-		
950 Ni	50	20	28	-	2 Ni	660	705	-	Ag450	-		
949 Mn Ni	49	16	23	4Sni	7,5Mn	625	705	L-Ag49	Ag449	L-Ag49		
940 Ni	40	30	28	-	2 Ni	660	780	-	Ag440	-		
948 TM Ni	Uno strato interno di rame tra due strati di 948Ni					634	656	-		-	Per utensili che lavorano a sbalzo	N.3 or N.4
949 TM-Mn	49	16	23	-	7.5 Mn 4.5 Ni	625	705	AG18		L-Ag49		
	Uno strato interno di rame tra due strati di 949Mn											
927 Mn-Ni	27	29	20.5	-	5Ni 8.5 Mn	680	830	-	Ag427	-		N.3
909 Ag	1	58	40.7	-	0.3 Si	886	890	-		-		N.3

Altre leghe su richiesta