

FICHE TECHNIQUE

DÉFINITION

Fil en alliage de cuivre enrobé de flux décapant, plus présence d'argent pour soudo-brasage.

Son usage est universel, pour l'assemblage des aciers des métaux cuivreux, ferreux, fonte grise, et acier galvanisé, etc.

NORMALISATION

ISO 3677 : B-Cu59ZnAgSi-850/870

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Résistance à la traction : environ 480 MPa

Allongement : A % 30

Densité : 8,5

Intervalle de fusion : 850 – 870 °C

Métal déposé : CU : 58% - Mn : 0.25% - Si : 0.13% - Ag : 1% - Zn : solde

Baguette longueur 0,5 mètre

La présence de silicium donne une excellente maniabilité, coulabilité.

L'enrobage de cet article contient de l'acide borique.

APPLICATIONS

Soudo-brasage de la plupart des métaux et alliages courants. Pour l'assemblage des Ferreux et Cuivreux,

Bronze d'aluminium, Fonte grise, construction tubulaire, installation sanitaire et pour tous travaux de réparation et entretien.

Les éléments galvanisés peuvent être soudo-brasés sans destruction de la protection.

Sans ajout de flux ou décapant, sauf dans le cas où les pièces sont, soit très sales ou bien très imbibées d'huile ou très rouillées.

MODE OPÉRATOIRE

La zone de brasage doit être propre. Cette propreté est maintenue grâce aux flux employé et adéquat.

Chanfreiner les pièces à assembler en V ou en double X en éliminant les angles vifs.

Réglage de la flamme neutre, pour tout soudo-brasage sauf pour les métaux galvanisés où la flamme devra être oxydante. Nettoyage du joint au chiffon humide.