

NEVAX 510E

REF : 90003

FICHE TECHNIQUE

09-2021

DÉFINITION

Baguette enrobée de flux décapant pour soudo-brasage. Son usage est universel sur acier pour assemblage de métaux ferreux, fonte grise, cuivre, bronze, etc.

NORMALISATION

ISO 3677 B-Cu60Zn(Si)(Mn)-870-900 NF EN 1044 Cu 303

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Résistance à la traction : 45 da N

Allongement : A % 35

Bonne mouillabilité - Bonne coulabilité

Dureté Brinell 110 HB

Intervalle de fusion : 870 – 900 °C

Métal déposé : Cu : 58,6-50% - Sn : 0,2-1,1% - Si : 0,15-0,5% - Mn 1,2% - Zn reste

Baguette couleur blanche - Longueur 1 mètre - Diamètre 1,5 ; 2 ; 2,5 ; 3 ; 4.

Longueur 0.500 mm - Diamètre 2 ; 2,5 ; 3

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

APPLICATIONS

Pour l'assemblage et le rechargement des Ferreux et Cuivreux,

Bronze d'aluminium, Fonte grise, construction tubulaire,

Installation sanitaire et pour tous travaux de réparation,

Entretien de machine outil ou machine agricole.

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

MODE OPÉRATOIRE

La zone de brasage doit être propre, cette propreté est maintenue grâce au 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.

NOTA

Respecter les règles de sécurité.

Eviter de respirer les vapeurs se dégageant du flux et prévoir si possible une aspiration.

En cas d'utilisation intense se servir d'un masque avec filtre de type B.

CONSULTER LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.