

FICHE TECHNIQUE

DÉFINITION

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

NORMALISATION

NF EN 13347 - NFA 81.361 - Din 8513

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Résistance à la traction : environ 50 da N
Allongement : $A \geq 5$
Excellente mouillabilité - Bonne coulabilité
Dureté Brinell : 110 HB
Intervalle de fusion : 870 – 890 °C
Métal déposé : Cu : 57/61%– Sn : 1% – Zn : reste
Baguette de couleur rose de longueur 0,5 mètre
L'enrobage de cet article contient de l'acide borique.

APPLICATIONS

Soudo-brasage de la plupart des métaux et alliages courants. Construction tubulaire, mécano-soudé, 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, 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.

NOTA

Respecter les règles de sécurité.

Éviter 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.