

BRASURE ETAIN / ARGENT

FONCTIONNALITE

Alliage à base d'Etain (96.5%) / Argent (3.5%) sans plomb sous forme de fil plein pour brasage tendre.

- Convient pour les installations de distribution d'eau destinées à la consommation humaine
- Canalisations et raccords en cuivre, laiton, bronze et l'acier
- Résistance à des températures élevées de l'eau contenue dans les canalisations
- Meilleures résistances aux forces de tractions

Labels et Agréments

**Conforme à l' Arrêté du 10/6/96 interdisant les brasures contenant du plomb sur ce type d'installation.
Conforme à la norme ISO EN 9453 alliage N°703.**

Caractéristiques techniques

Spécifications	Caractéristiques
Diamètre du fil	20/10 ^{ème}
Alliage	96.5 +/- 0.2 % étain / 3.5 +/- 0.2 % argent
Point de fusion	Eutectique +221°C
Température d'utilisation	+250°C à +450°C

Mise en œuvre

Préparation

- Nettoyer au préalable les parties à assembler avec le tampon de LAINE D'ACIER

Mode d'emploi

- Appliquer le flux approprié sur les parties à souder.
- Positionner les pièces et les chauffer en balayant avec la flamme.
- Maintenir les pièces à température avec le chalumeau.
- Dérouler la BRASURE Etain/Argent et l'approcher du raccord.
- Ne pas chauffer le métal d'apport avec la flamme : la pièce chaude fait fondre la BOBINE Etain/Argent.
- Cesser de déposer du métal d'apport dès qu'un anneau se forme à la base du raccord.
- Laisser refroidir et éliminer les résidus avec un chiffon humide

Nettoyage du matériel

Avec un chiffon humide

Astuce

Si le jeu entre les raccords est très important, le combler par un nouvel apport de soudure.

Stockage

La date d'expiration notée sur l'emballage est mesurée sur produit non entamé, conservé à 20°C dans des conditions normales d'hygrométrie.

Précautions d'emploi

La Fiche de données de sécurité est disponible par Internet sur www.quickfds.com ou sur <http://www.geb.fr/fiches.php>

Observations

N'entraîne pas de corrosion ultérieure des canalisations avant et après soudure.

Les informations présentes sur cette fiche technique sont données de bonne foi et sont les résultats des mesures effectuées dans notre laboratoire. Etant donné le nombre de matériaux, les différences de qualité et la diversité des méthodes de travail, nous vous recommandons d'effectuer des essais préalables dans les conditions effectives d'emploi.

Ce présent document peut être modifié en fonction des évolutions des produits ou de l'état de nos connaissances sans préavis aussi nous vous recommandons de vérifier sur <http://www.geb.fr/fiches.php>, que vous êtes en possession de la dernière version.