

BRASURE ETAIN CUIVRE AME DECAPANTE

FONCTIONNALITE

Alliage à base d'étain (97%) sous forme de fil avec âme décapante pour le brasage tendre des métaux.

- Convient pour les installations de distribution d'eau destinées à la consommation humaine
- Canalisations et raccords en cuivre, laiton, bronze et l'acier

Labels et Agréments

Conforme à l' Arrêté du 10/6/96 interdisant les brasures contenant du plomb sur ce type d'installation

Désignation Alliage : Sn97Cu3

Conforme à la norme ISO 9453 : Alliage N°402

Caractéristiques techniques

Spécifications	Caractéristiques
Diamètre du fil	20/10 ^{ème} avec âme décapante (flux organique qui n'a pas d'action corrosive)
Alliage	97% +/- 0.2 % étain / 3% +/- 0.2 % cuivre
Intervalle de fusion	+227°C à +320°C
Température d'utilisation	+370°C à +480°C
Type de flux incorporé	Classe 2 (de 1.6% à 2.6%) un décapant de type 1.1.2 suivant la norme ISO 9454

Mise en œuvre

Préparation

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

Mode d'emploi

- Positionner les pièces et les chauffer en balayant avec la flamme.
- Maintenir les pièces à température avec le chalumeau.
- Dérouler la BRASURE ETAIN/CUIVRE AME DECAPANTE et l'approcher du raccord.
- Ne pas chauffer le métal d'apport avec la flamme : la pièce chaude fait fondre le fil BRASURE ETAIN/CUIVRE AME DECAPANTE.
- 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.