

## DECAPANT POUR BRASURES

### FONCTIONNALITE

#### **Flux décapant pour le brasage fort de pièces en cuivre, laiton, bronze, acier et inox**

- S'utilise avec les baguettes Brasure cuivre/phosphore, Brasure cuivre/phosphore/argent et Brasure tous métaux argent 40%.
- Chauffage central.
- Dissout les impuretés, facilitant ainsi l'étalement uniforme de la brasure.
- Protège la brasure et les pièces à assembler de l'oxydation durant la chauffe.
- Très bonne adhérence même sur les surfaces verticales.

### Caractéristiques techniques

| Spécifications       | Caractéristiques                                |
|----------------------|---|
| Aspect               | Pâte blanche                                    |
| Intervalle de fusion | 550°C à 800°C                                   |
| Densité              | 1.5 – 2   |
| Limite d'emploi      | Ne pas utiliser sur l'aluminium et ses alliages |

### Mise en œuvre

#### **Préparation**

- Nettoyer les parties à braser avec un tampon de laine d'acier puis dégraisser éventuellement.

#### **Mode d'emploi**

- Mélanger le produit avant utilisation.
- Enduire de produit les pièces à assembler ainsi que la baguette.
- Positionner les pièces à assembler puis chauffer jusqu'à fusion du flux.
- Dès que le flux devient fluide, appliquer la baguette sur le joint.
- Arrêter de chauffer et laisser refroidir.
- Essuyer l'excès de flux avec un chiffon humide.

#### **Nettoyage du matériel**

A l'aide d'un chiffon humide

#### **Précautions d'emploi**

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

## Stockage

Stocker à une température comprise entre +0°C et +40°C.

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

## Observations

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.