

KIT SOUDURE ETAIN / ARGENT

FONCTIONNALITE

Ce Kit est destiné à réaliser des soudures en Etain/Argent.

- Convient pour les installations de distribution d'eau destinées à la consommation humaine
- Pour brasage tendre des métaux courants : cuivre, laiton, bronze, étain, plomb, zinc neuf.
- Ne convient pas pour les soudures sur acier inoxydable et aluminium.

Le kit soudure Etain/Argent comprend :

- Pate décapante Etain/Argent
- Bobine Etain/Argent
- Pinceau décapant
- Laine d'acier

Labels et Agréments

Pour la pâte décapante étain/argent :

Classement selon la norme NF EN ISO 9454-1: Avril 2016 = 2224

Compatibilité eau potable : Attestation de conformité aux listes positives françaises.

Pour la bobine étain/argent :

Conforme à l' Arrêté du 10/6/96 interdisant les brasures contenant du plomb sur les installations de distribution d'eaux destinées à la consommation humaine.

Caractéristiques techniques

Spécifications	Caractéristiques
Pate décapante Etain/Argent	
Aspect	Gel
Densité	0.95
Plage d'activité	+150°C à +385°C
pH à 20°C	8.5
Bobine Etain/Argent	
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
Pinceau décapant	
Résistance chimique	Acides (chlorhydrique, ...)
Laine d'acier	
Composition	Fils d'acier doux (grade 0/00)

Mise en œuvre

Préparation

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

Mode d'emploi

- Appliquer la Pâte Décapante Etain/Argent 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 BOBINE Etain/Argent et l'approcher du raccord.
- Ne pas chauffer le métal d'apport avec la flamme : la pièce chaude fait fondre le fil d'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.