

KIT SOUDURE ETAIN / CUIVRE

FONCTIONNALITE

Ce kit est destiné à réaliser des soudures en Etain/Cuivre.

- Convient pour les installations de distribution d'eau potable.
- Pour brasage tendre des métaux courants : cuivre, laiton, bronze, étain, plomb, zinc neuf ou peu oxydé.
- Ne convient pas pour les soudures sur acier inoxydable et aluminium.

Le kit soudure Etain/Cuivre contient :

- Pâte décapante Etain/Cuivre
- Bobine Etain/Cuivre
- Bande abrasive

Labels et Agréments

Pour la pâte décapante étain/cuivre :

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/cuivre :

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
Pâte décapante Etain/Cuivre	
Aspect	Gel
Densité	0.95
Plage d'activité	+150°C à +385°C
pH à 20°C	8.5
Bobine Etain/Cuivre	
Diamètre du fil	20/10 ^{ème}
Alliage	97% étain / 3 % cuivre
Intervalle de fusion	+227°C à +320°C
Température d'utilisation	+370°C à +470°C
Bande abrasive	
Nature du grain	120
Grain	Oxyde d'aluminium

Mise en œuvre

Préparation

- Nettoyer au préalable les parties à assembler avec la BANDE ABRASIVE.

Mode d'emploi

- Appliquer la PATE DECAPANTE Etain/Cuivre 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/Cuivre et l'approcher du raccord.
- Ne pas chauffer le métal d'apport avec la flamme : la pièce chaude fait fondre le fil d'Etain/Cuivre.
- 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

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>

Astuce

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

Stockage

Stocker à une température comprise entre 5°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

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.