

BRASURE ENROBEE COOLEO 30% AG

Date de révision: 14.11.2023

Page 1 de 1

317990400 : Ø2 - 250 g

317990401 : Ø2 - 500 g

DÉFINITION

Métal d'apport de brasage à base argent (30%) à bas point de fusion avec d'excellentes caractéristiques de mouillage et de fluidité. Utilisé pour tout type d'acier, cuivre et alliages base cuivre ainsi que pour le nickel et les alliages à base nickel. Peut être utilisé avec les procédés de brasage à la flamme ou induction.

NORMALISATION

EN ISO 17672 : Ag 130

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Rm : 380 MPa

Intervalle de fusion : 665 - 755 °C

Baguettes enrobées de décapant

Pour les assemblages avec jeu important sur acier, cuivre et laiton

APPLICATIONS

- Assemblage des métaux cuivreux et ferreux.
- Décoration.
- Installations de chauffage, réfrigération, climatisation, sanitaire.
- Assemblage mécanique avec jeux importants.

MODE OPÉRATOIREPréparation :

- Blanchir les surfaces des joints, arrondir les arêtes. Dégraisser, si nécessaire, avec un solvant approprié.
- L'enrobage de la baguette fournit le décapant nécessaire au brasage de petites pièces. Pour l'assemblage de pièces importantes et pour éviter l'oxydation, l'emploi d'un décapant additionnel est recommandé
- Placer les pièces dans leur position définitive, jeu compris entre 0,05 et 0,20 mm.
- Régler le chalumeau pour obtenir une flamme légèrement carburante.
- Chauffer de façon homogène les parties à assembler jusqu'à la température de liaison.
- Fondre une goutte et l'étendre par un mouvement continu de la flamme. L'alliage se répartit dans les zones les plus chaudes des surfaces à assembler.
- Fondre le métal d'apport jusqu'à l'obtention d'un joint entièrement rempli.

Nettoyage :

- Nettoyage à l'eau chaude ou trempage à l'eau froide.

PRÉCAUTIONS : AÉRATION DES LIEUX DE TRAVAIL, PORT DES EPI.
CONSULTER LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.