

1 DESCRIPTION

Épave métallique formée de feu décapant non corrosif destinée à la détection d'assemblages de pièces en aluminium, par chauffage à la flamme dans certaines conditions de travail pour être utilisé en assemblage de l'aluminium avec de l'acier de façon intégrable ou de soude.

2 PRÉSENTATION

- Conditionnement : Seuil plastique (Drapé)

| | |
|------------------------|------|
| Épaisseur (mm) | 0,2 |
| Longueur (m) | 100 |
| Nombre de baguettes/kg | 1,25 |

3 EXEMPLES D'APPLICATIONS

- Braage de la plupart des métaux d'aluminium (soudeux).
- Assemblage de l'aluminium avec de l'acier galvanisé.
- Recouvrement de lapulvérisés en aluminium.
- Préparation de pièces dans le domaine de fond de la construction et de braage.

4 CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES ET PHYSIQUES TYPES

| | |
|--------------------------|---------------|
| Ténacité | 300 J-C |
| Longueur | 407 J-C |
| Résistance à la traction | 100 - 110 MPa |
| Teneur alliage | 0,0 |
| Min. | 110-120 MPa |
| Allongement | 75% |

5 PROCÉDURE D'UTILISATION

Préparation :

- Nettoyer les surfaces des joints, amener les aciers, placer les pièces dans leur position définitive.

Braage :

- Régler le chalumeau pour avoir une flamme avec un léger excédent d'oxygène, ne utiliser un chalumeau rétrojet.
- Chauffer les pièces, puis mettre au contact la baguette jusqu'à la fusion de celle-ci. Prendre une goutte et la tenir le temps de partir par un mouvement continu de la flamme, l'alliage coule vers le point le plus chaud des surfaces à souder. Ne pas surchauffer.

Nettoyage :

- Il n'est pas nécessaire de nettoyer les pièces après braage.