

1 DESCRIPTION

Mélangé de soudebrassage de composition variée, adapté à partir d'éléments de haute pureté, destinés à l'obtention d'assemblages d'excellente qualité.

CASTOLIN 146 XFC est présenté sous forme de baguette enrobée de fluxant "FLUXTEC", dans une bouteille flexible, qui permet une excellente maîtrise du bain de fusion lors de l'opération d'assemblage.

L'enrobage confère de l'activité borique.

Aspiré, utiliser respecter la FDS sur <http://www.castolin.com/fr/fr/index>

2 EXEMPLES D'APPLICATIONS

- Assemblage des soudures en cuivre par soudebrassage
- Assemblage de pièces en acier par soudebrassage

3 CARACTERISTIQUES MECANIQUEES ET PHYSIQUES TYPES

Ténacité	470 N/mm ²
Longueur	910 mm
Résistance à la traction sur acier/Al à 90-40%	250 MPa
Résistance à la traction soudebrassage (Al à 90-40%)	250 MPa
Résistance mécanique	400 MPa

4 PROCEDURE D'UTILISATION

Soudebrassage :

- Nettoyer les surfaces à assembler, arrêter les oxydes. Dégraisser, si nécessaire, avec un solvant approprié.
- Enduire si nécessaire les surfaces à assembler de fluxant Castolin 146 ou Castolin 16.
- Placer les pièces dans leur position définitive.
- Régler le chalumeau pour créer une flamme neutre. Chauffez localement jusqu'à la fusion du fluxant. Fendez localement sur la baguette sur le joint. Placez la goulotte avec le côté de base, formez une nouvelle goulotte en remontant et sans de suite. Ne pas contracter, laisser refroidir à l'air.

Nettoyage :

- Les résidus de fluxant peuvent être éliminés par un procédé mécanique : nettoyage, polissage à l'abrasif, sablage, etc.

5 PRESENTATION

- Baguette enrobée et marquée de couleur verte.
- Conditionnement : boîte plastique.

Diamètre (mm)	6,3	3,2
Longueur (mm)	910	500
Nombre de baguettes/kg	30	70