

1 DESCRIPTION

Mélange à haute teneur en argent, composé de calcium, destiné à des opérations d'assemblage capillaire sur pièces non aqueuses, métaux non ferreux, métaux ferreux. Répétabilité optimale de découpe "SLANTEC" dans une remarquable facilité, résistant au choc et non sensible à l'humidité. Le découpe de l'empilage permet une excellente étanchéité au sein de l'assemblage.

L'empilage convient de haute ténacité.

Avant utilisation, consulter le FDS sur <http://www.castolin.com/FR/fr/fr>

2 EXEMPLES D'APPLICATIONS

Empilage de calcium, qualité "1666 XFC" est parfaitement recommandé pour la fabrication et l'entretien des installations et des équipements de l'industrie chimique.

De haute teneur en argent, destiné à se prêter une excellente capillarité pour des assemblages de précision : composants mécaniques et électriques.

Assemblage des condensateurs électrolytiques des tubes hydrogènes HFC, HFO, CO2, gazes industriels.

Assemblage des réseaux de distribution de type métaux non ferreux*.

- Découpe CASTOLIN 1666XP ou Activator 1666 pour l'assemblage des métaux suivants : cuivre, laiton, ferreux, acier, nickel et ses alliages.
- Découpe SmartFlex ALUMI pour cuivre aluminium et ferreux et alu-alu.
- Découpe SmartFlex 1666X destiné pour assemblages résistants au chauffage prolongé.

- Enduire les surfaces à assembler de découpe adhésif.
- Placer les pièces dans leur position relative.
- Régler le débit/taux pour obtenir une forme nette et également uniforme.
- Chauffer de façon homogène les parties à assembler jusqu'à température de fusion. Fournir une grande étendue par un mouvement continu de la forme. L'alliage se répartit dans les zones les plus chaudes des surfaces à assembler.
- Fournir le rate d'appuy jusqu'à l'obtention d'un joint entièrement rempli.

Nettoyage :

- Les résidus des découpes Castolin peuvent être éliminés par un lavage à l'eau chaude ou un nettoyage prolongé dans l'eau froide avec un brossage adhésif.
- Un produit réactif (nettoyage prolongé à l'eau) est également disponible.

3 CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES ET PHYSIQUES TYPES

Température	500° C
Température	150° C
Tensile	5
Conductivité thermique	3,133 mm/s
Résistivité électrique	0,11 Ohm cm
Résistance au cisaillement	200 N/m
Dureté	10-16

4 PROCÉDURE D'UTILISATION

Préparation :

- Enduire les surfaces des joints, ainsi que les autres. Dégraisser les pièces, si nécessaire avec un solvant approprié.
- L'empilage de la laquelle fournit le découpe nécessaire au broyage de petites pièces. Pour l'assemblage de pièces importantes et pour les tubes. Température de fusion des métaux suivants est recommandée :

5 PRÉSENTATION

- Répétabilité optimale de découpe : longueur 500 mm
- Couleur de l'empilage : vert/jaune
- Conditionnement : boîte plastique (Dry Pack)

Quantité (g)	1000 g
Nombre de baguettes/kg	100