

1 DESCRIPTION

Étape à haute tension en argent, assemblé de sécurité, destiné à la réalisation d'assemblages capillaires sur des pièces bien alignées.

Épaulements amovibles de diamètre "SLAETEC" dans une conception flexible, montés au choc et non amovibles à l'usage. Le diamètre de l'assemblage permet une excellente étanchéité de face de l'assemblage.

L'assemblage convient de haute température.

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

2 EXEMPLES D'APPLICATIONS

- Assemblage de pièces mécaniques en métaux colorés et ferreux.
- Fabrication et montage des installations dans les industries chimiques.
- Assemblage des moteurs de distribution de gaz industriels non reformables.
- Assemblage des conducteurs utilisant des tubes tétraédriques (FC, FFC, CC) propres, isolés.

3 CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES ET PHYSIQUES TYPIES

Module	6000
Élasticité	7100
Résistance mécanique	570 MPa
Tractions	6.1
Conductivité thermique (W/m.K)	6.6 à 14.3
Résistivité électrique (W/m.K)	1.1 à 0.2 (20-100)

4 PROCÉDURE D'UTILISATION

Préparation :

- Nettoyer les surfaces des joints, amovibles les autres. Dégraisser les pièces, si nécessaire, avec un solvant approprié. L'assemblage de la hauteur fournit le diamètre nécessaire au serrage de joints alignés. Pour l'assemblage de pièces importantes à pour éviter l'oxydation, tremper d'un des épaulements suivants est recommandé.
 - Épaulement Castolin 1665 PP ou Autoclave 1000 pour l'assemblage des métaux colorés (cuivre, laiton, bronze, acier, nickel et ses alliés).
 - Épaulement Castolin 1665 (SuperFlow 4.0MPa) - pour super-aluminium et ferreux au plomb.
 - Épaulement Castolin 1665 HP 4000 - pour assemblages nécessitant un chauffage prolongé.
- Enduire les surfaces à assembler de l'épaulement approprié.
- Placer les pièces dans leur position relative.
- Régler les épaulements pour obtenir une forme ronde et l'ajustement adéquat.
- Chauffer de façon homogène les parties à assembler jusqu'à température de fusion. Fixer une gaine et éliminer par un mouvement continu de la forme. L'ajustage se répartit dans les zones les plus chaudes des surfaces à assembler.
- Fixer le côté d'appui jusqu'à solidification d'un joint entièrement complet.

Montage :

- Les joints des épaulements CASTOLIN peuvent être éliminés par un tirage à l'eau chaude ou un chauffage prolongé dans l'eau chaude, soit d'un tirage progressif.
- Un procédé mécanique (serrage, polissage à l'amer, collage etc.) peut également être utilisé.

5 PRÉSENTATION

- Épaulements amovibles.
- Conditionnement : boîte plastique (Argent).

Diamètre (mm)	1.1	2
Longueur (mm)	600	1000
Nombre de baguettes (kg)	40	100