

1 DESCRIPTION

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

L'arrimage convient de haute ténacité.

Avec utilisation normale le FES sur 1kg (sans compter avec l'oxygène).

2 EXEMPLES D'APPLICATIONS

Exemple de calcium, qualité "1666 XFC" est particulièrement recommandée pour la fabrication et l'entretien des installations et des équipements de l'industrie chimique.

De haute teneur en argent, destiné à se profiler 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 1000 pour l'arrimage des métaux suivants : cuivre, laiton, ferreux, acier, nickel et ses alliages.
- Découpe SuperFlux ALUMI pour super aluminium et ferreux au plomb.
- Découpe SuperFlux 1677 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/temps pour obtenir une forme nette et également satisfaisante.
- Chauffer de façon homogène les parties à assembler jusqu'à température de fusion. Fixer une goutte de fluide par un mouvement continu de la forme. L'alliage se répartit dans les zones les plus chaudes des surfaces à assembler.
- Fixer le reste d'appuy jusqu'à solidification d'un joint entièrement propre.

Remarque :

- Les métaux des découpes Castolin peuvent être dissolus par un lavage à l'eau chaude ou un nettoyage prolongé dans l'eau froide avec un brossage adhésif.
- Un procédé mécanique (arrimage, préarrimage à l'aide de collages etc.) peut également être utilisé.

3 CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES ET PHYSIQUES TYPES

Température	500° C
Température	100° C
Tensile	5
Conductivité thermique	1,133 mm ² /s
Résistivité électrique	0,11 Ohm cm ²
Résistance au fluage	200 MPa
Dureté	10-16

4 PROCÉDURE D'UTILISATION

Préparation :

- Essuyer les surfaces des joints, éviter les oxides. Dégraisser les pièces, si nécessaire avec un solvant approprié.
- L'arrimage de la laquelle fournit le découpe nécessaire au brossage de petites pièces. Pour l'assemblage de pièces importantes et pour les tubes l'oxygène, l'emploi d'un des découpes suivants est recommandé :

5 PRÉSENTATION

- Répétabilité excellente de découpe : longueur 500 mm
- Couleur de l'arrimage : vert/jaune
- Conditionnement : boîte plastique (500 g)

Densité (g/cm ³)	10,20
Nombre de baguettes/kg	4,90