

1 DESCRIPTION

Brasage de brasage fondre pour joints aluminium, destiné à l'assemblage d'assemblages en aluminium de tous assemblages hélicoptères aluminium-cuivre, aluminium-alu et tous hélicoptères.

Pour de détails de produits disponibles sur : <http://www.castolin.com/fr/fr/produits>

2 EXEMPLES D'APPLICATIONS

- Assemblage de l'aluminium et alliage d'aluminium avec Alu-tin 51 - 2%
- Assemblage hélicoptères aluminium-cuivre, aluminium-alu, aluminium-cuivre, aluminium-cuivre, aluminium-cuivre.

3 CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES ET PHYSIQUES TYPES

Température	180°C
Tension	240°C
Résistance à la rupture	40 - 50 MPa
Extensibilité	11 à 150% (à 200°C)
Densité	8,8

4 PROCÉDURE D'UTILISATION

Préparation :

- Nettoyer les surfaces des joints, abraser les arêtes.
- Sur les pièces en aluminium ou pour l'assemblage des pièces d'aluminium et de cuivre, utiliser le décapant ALUTIN 51.
- Enduire les joints avec le décapant CASTOLIN recommandé. Placer les pièces dans leur position définitive. Régler le chauffeuse pour avoir une flamme bleue. Chauffer légèrement et poser le joint de la liqueur sur le joint. Faire fondre une goutte enlever le joint avec la flamme pour y faire pénétrer le métal décapant. Retirer de chauffeuse. Sur l'aluminium, éviter de porter la flamme sur le décapant ALUTIN 51, effectuer le brasage et chauffage isolé.

Nettoyage :

- Après la réalisation de l'assemblage faire à l'eau, et possible ensuite, pour éliminer les résidus de décapant.

5 PRÉSENTATION

• Fil

Quantité (kg) : 1 / 1 / 2