

1 DESCRIPTION

- Alliage de brasure cuivreux fondre exempt de plomb, ayant d'excellentes caractéristiques mécaniques et une très bonne conductivité thermique sur acier inoxydable.
- Appart de classeur très faible durant la déformation des pièces.

2 EXEMPLES D'APPLICATIONS

- Assemblage de valves, valves, brides, joints, valves et autres tuyauteries.
- Assemblage avec des gaz faibles (0,05 à 0,1 mm).
- Industrie médicale, optique.
- Industrie alimentaire.
- Pontons, pontons.

3 CARACTERISTIQUES MECANQUES ET PHYSIQUES TYPES

Module	107 N/mm ²
Tensile	107 N/mm ²
Extensile	7,0%

4 PROCEDURE D'UTILISATION

Préparation :

- Nettoyer les surfaces des joints, amener les arêtes. Dégraisser les pièces, et nécessaire, avec un produit dégraissant.
- Il est recommandé d'utiliser le décapant Castolin adapté au métal de base :
 - Décapant CASTOLIN 107 A, Flux 107/107LA, 107/107L, 107/107 pour les pièces en acier inoxydable, en acier au manganèse.
 - Décapant CASTOLIN 107 602, 107/B, 107, 107 PF pour les métaux colorés.
 - Décapant 107/602 pour le zinc.
 - Décapant 107 C non corrosif est réservé aux pièces en cuivre.
 - Décapant 107 M2 gélule non corrosif est réservé sur les alliages colorés.
- Enduire les surfaces à assembler du décapant adapté.
- Placer les pièces dans leur position définitive.
- Régler le chauffage pour obtenir une forme ronde ou légèrement conique.
- Chauffer de façon homogène les parties à assembler jusqu'à température de fusion. Fondre une goutte et l'étendre par un mouvement continu de la flamme. L'alliage se répartit dans les zones les plus chaudes des surfaces à assembler.
- Fondre le métal d'apport jusqu'à l'obtention d'un joint entièrement rempli.
- Cet alliage peut être également utilisé sur les métaux

Nettoyage :

- Les résidus restants des décapants Castolin peuvent être éliminés par un lavage à l'eau chaude ou un nettoyage ultrasonique dans l'eau froide, suivi d'un rinçage soigné.

5 PRESENTATION

- Conditionnement : Bâches plastiques
- Bâches :

Quantité par : [1]