

1 DESCRIPTION

- Alliage de brasure à base d'étain de plomb, ayant d'excellentes caractéristiques mécaniques et techniques.
- Agent de scellement très faible adhésif à démontage des pièces.
- PT à base d'étain 2 composants incolores.
- Conforme en utilisation à la directive RoHS 2011/65/CE
- Castolin BN 5427 est utilisé uniquement avec du flux et de l'argent de premier fusion.

2 EXEMPLES D'APPLICATIONS

- Assemblage de valves, valves, brides, brides, valves et autres soudures.
- Assemblage avec des joints foliés 0,05 à 0,7 mm.
- Industrie médicale, optique.
- Industrie aéronautique.
- Plomberie sanitaire.

3 CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES ET PHYSIQUES TYPES

Module	20 N/mm ²
Longueur	200°C
Température de Fusion	200°C
Température d'Usage	170°C

Castolin norme nationale : GR Classé 2 (1.8 à 2.2 MPa)

4 PROCÉDURE D'UTILISATION

Préparation :

- Nettoyer les surfaces des joints, amener les surfaces. Dégraisser les pièces, et rincer avec un solvant approprié.
- Pour un assemblage ne nécessitant pas de raffinerie le flux est incolore et est suffisant pour assurer une liaison sur toute sa surface.
- Il est recommandé d'utiliser le flux Castolin adapté au métal de base pour un assemblage par raffinerie ou sur milieu ferreux.
 - Castolin (Castolin Flux 107/107 L&P 4001, Pt 107) pour les pièces en acier inoxydable, en acier ou milieu carboné.
 - Castolin (Castolin 107B, Super 107, 107 500) pour les milieux carbonés et le zinc.
 - Castolin 107 C non corrosif est réservé aux pièces en cuivre.
- Enduire les surfaces à assembler du flux approprié.
- Placer les pièces dans leur position définitive.
- Régler la distance pour obtenir une forme ronde ou légèrement conique.
- Chauffer de façon homogène les parties à assembler jusqu'à température de fusion. Prendre une grande attention par un mouvement continu de la flamme. L'alliage se répartit dans les zones les plus chaudes des surfaces à assembler.
- Prendre le métal d'appoint jusqu'à l'obtention d'un joint entièrement rempli.
- Cet alliage peut être également utilisé au fer à souder.

Nettoyage :

 - Les résidus restants des alliages Castolin peuvent être éliminés par un brossage à froid humide ou un nettoyage ultrasonique dans l'eau froide, suivi d'un rinçage soigné.

5 PRÉSENTATION

- Conditionnement : Bidon plastique
- Bidonnet :

[Retourner page](#) (1/2)