

1 DESCRIPTION

Castolin BN 5423 est un alliage de brasage tendre sans plomb destiné à l'assemblage capillaire. Cet alliage est présenté sous forme de fil avec un échantillon moussé dans des boîtes pour l'assemblage du cuivre et du laiton.

2 EXEMPLES D'APPLICATIONS

- Assemblages capillaires de composants et tubes en cuivre, laiton ou laiton pour la distribution d'eau potable et sanitaire.
- Assemblages avec des joints tubulaires 0,8 à 6,35 mm.
- Circulateurs, échangeurs.
- Préparation ou réalisation de montages électriques ou électroniques conformément à la directive RoHS.

3 CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES ET PHYSIQUES TYPES

Ténacité	107 N
Longueur	1 m
Épaisseur	1,6

Avec échantillon de type CA 1.8.0.05.
BO 5423 Type 1-1-2-3

4 PROCÉDURE D'UTILISATION

Préparation :

- Le fil contenu dans l'une des 8 échantillons fournit le échantillon nécessaire au brasage de composants électriques et des petites pièces en cuivre.
- Brasage au fer à souder : température d'utilisation du fer 360 à 380°C.
- Pour l'assemblage de pièces importantes (capillaires) et pour éviter l'oxydation, l'emploi d'un fil d'échantillon moussé est recommandé pour le brasage des mêmes surfaces :
 - Géopack Super (GT, GTB, GTP, GTH), GTHS, Flux HT, HTS.
- Enduire les surfaces à assembler préalablement nettoyées du décapant adapté.
- Placer les pièces dans leur position définitive.
- Brasage à la flamme : régler le chalumeau pour obtenir une flamme bleue légèrement carburante.
- Chauffer de façon homogène les 2 souder. (Chauffez, mouvez, enflammez, réduisez etc.) les parties à assembler jusqu'à la température de fusion. Retirez le contact de la flamme à 15. L'alliage se dépose dans les zones chauffées des surfaces à assembler.

5 PRÉSENTATION

Conditionnement : Bobine

Castolin BN 5423 (sans plomb) 1,6