LA BRASURE

BRASURES SPÉCIALES ET BAGUETTES TIG POUR ALLIAGE LÉGER ET ALUMINIUM

60-01 - BRASURE ALUMINIUM

Brasure aluminium à forte teneur de silicium pour assemblage d'aluminium et de ses alliages.

- Très fluide. Pénètre dans les fissures les plus fines ; teinte uniforme avec le métal de base.
- Résiste à la corrosion ; pas d'oxydation électrolytique.
- Pas d'usinage après brasure.
- Les grandes pièces doivent être préchauffées.
- Utilisation avec DECAPANT ALUMINIUM réf. 70-01.

Rm	env. 200 N/mm ²
Temp. de liaison	env. 520°C
A5d	7-9 %
Ø (mm)	**2,0**

60-02 - TIG ALU AG5

Produit d'apport spécial pour le soudage avec le procédé TIG des alliages aluminium - magnésium.

- Alliages avec 5 % de Mg.
- Soudage des nuances AG4 - AG5 - AZ 5 G - AG S - AS G.
- Disponible en fil MIG.
- Utilisation mixte : TIG et flamme.
- À utiliser avec du gaz Argon ou Argon + Hélium.
- Baguettes coupées, dressées longueur 1 m.

Rm	env. 250 N/mm ²
Temp. de liaison	env. 520°C
A5d	env. 18 %
Ø (mm)	**2,0 - 2,4 - 3,2 - 4,0**

60-06 - BRASURE ALU FOURRE BASSE TEMPÉRATURE

Brasure spéciale avec décapant incorporé.

- Il s'agit d'un fil fourré de flux (décapant) non corrosif destiné au brasage à la flamme de l'aluminium avec lui-même ou certain de ses alliages, de l'aluminium avec le cuivre ou encore l'aluminium avec d'autres aciers inoxydables types 18/10.
- Se distingue par sa facilité d'utilisation grâce à un point de fusion très bas.

Re	150 N/mm ²
Temp. de liaison	440 °C
Ø (mm)	**2,0**
Conditionnement	Boîte de 250 g

Toutes modifications réservées.

BRASURES SPÉCIALES DIVERSES

60-10 - BRASURE HAUTE RÉSISTANCE 800 N/MM²

Brasure spéciale pour rechargement anti-usure, assemblages fortement sollicités d'aciers, de fontes aciérées et malléables, bronze, laiton, cuivre et alliages cuivreux.

- Également pour assemblage de fonte grise, acier inoxydable, etc...
- Faible température de liaison, très fluide et très économique à l'emploi.
- Très grand pouvoir d'assemblage même sur pièces sales et calaminées.
- Enrobage souple avec décapant parfaitement dosé : pas de dépôts superflus.
- Préchauffer la pièce avec une flamme neutre, jusqu'à fusion du décapant, poser la brasure en la tirant le long de la fissure en l'accompagnant avec la flamme.

Rm	env. 800 N/mm² (fonction du métal de base et de la largeur de la fissure)
Temp. de liaison	env. 780°C
A5d	35 %
Dureté	env. 160-180 HB
Ø (mm)	**2,5 - 3,0**

60-20 - BRASURE SPÉCIALE POUR UTILISATION UNIVERSELLE

Brasure universelle avec enrobage décapant souple pour rechargement et assemblage en toutes positions d'acier, fer, bronze, laiton, cuivre et ses alliages, laiton, étain, fonte de moulage et malléable...

- Brasure sans préparation préalable du métal de base, rouillé, huileux, recouvert de calamine, etc...
- Facile à manier, faible température de liaison, env. 800 °C.
- Enrobage insensible à l'humidité et de grande souplesse.
- Bain propre, cordon lisse, pas de vapeurs de zinc nocives ; se solidifie rapidement.

Brasure de référence pour les travaux de carrosserie.

Rm	450 N/mm²
Temp. de liaison	env. 800°C
A5d	35 %
Dureté	env. 110-130 HB
Ø (mm)	**2,0 - 2,5 - 3,0**

60-25 - BRASURE LAITON ENROBÉE

Brasure universelle, décapant dans l'enrobage, pour assemblages de fer, acier, tôle galvanisée, cuivre et ses alliages.

Rm	360-420 N/mm²
Temp. de liaison	env. 780°C
A5d	env. 30 %
Ø (mm)	**2,0 - 2,5 - 3,0**

60-67 - BRASURE SPÉCIALE POUR CUIVRE

Brasure spéciale pour cuivre et ses alliages. Brasure particulièrement recommandée pour tous les assemblages de pièces et canalisations en cuivre.

- Sans décapant pour cuivre : propriété auto-décapante.
- Très fluide et faible température de liaison.
- Utiliser le DECAPANT ARGENT réf. 70-02 en pâte ou en poudre selon le cas.

Brasure appréciée dans les industries du froid, de la climatisation, du chauffage et pour la réparation de matériel électrique. Pour des assemblages d'alliages cuivreux (laiton, bronze...) entre eux ou avec du cuivre.

Rm	500 N/mm²
Temp. de liaison	env. 700°C
A5d	env. 4 %
Ø (mm)	**2,0**

Toutes modifications réservées.

BRASURES SPÉCIALES À BASE D'ARGENT

60-55 - BRASURE ARGENT NUE À HAUTE TENEUR D'ARGENT 40%

Brasure argent très fluide pour assemblages très fins de tous métaux ferreux et cuivreux.
Pour aciers inox, cuivre, alliages au nickel, bronze d'aluminium, métaux durs.

- Très économique : brasure rapide et propre, sans usinage ultérieur.
- Utiliser le DECAPANT ARGENT réf. 70-02 en pâte ou en poudre.

Spécialement pour installations de chauffage, sanitaire et appareils de précision, selon norme E 200 G.D.F.

Rm	env. 450 N/mm²
Temp. de liaison	env. 590°C
A5d	env. 30 %
Dureté	env. 110 HB
Ø (mm)	**1,5 - 2,0**

60-56 - BRASURE ARGENT SPÉCIALE, ENROBÉE, À HAUTE TENEUR D'ARGENT 40%

Brasure argent très fluide pour travaux d'assemblages très fins de tous métaux Fe et Ni sans décapant complémentaire.

- Facile à utiliser, économique et rapide à l'exécution.

Pour appareils climatiques, mécanique de précision, travaux artistiques.

Rm	env. 450 N/mm²
Temp. de liaison	env. 590°C
A5d	env. 30 %
Dureté	> 110 HB
Ø (mm)	**1,5 - 2,0**

60-62 - BRASURE ARGENT FLUIDE ENROBÉE 30%

Brasure argent enrobée de décapant pour assemblage d'alliages, Fe et Cu, surtout pour joints larges ouverts.

- Facile à utiliser, économique et rapide à l'exécution.

Installations sanitaires, climatiques, mécanique de précision et travaux artistiques.

Rm	env. 380 N/mm²
Temp. de liaison	env. 600°C
A5d	env. 30 %
Dureté	> 110 HB
Ø (mm)	**1,5 - 2,0**

60-65 - BRASURE SPÉCIALE POUR CUIVRE

Alliage spécial contenant de l'argent pour assemblage de cuivre, laiton et bronze.

- Très économique et fluide, bonne qualité de remplissage, action capillaire élevée, cordon étanche et coriace, pas d'usinage ultérieur.
- Auto-décapant sur cuivre.
- Autres applications avec DECAPANT ARGENT réf. 70-02 en pâte ou en poudre.

Pour appareillage électrique, transformateurs, installations climatiques, armatures.

Rm	env. 550 N/mm²
Temp. de liaison	env. 640°C
A5d	env. 10 %
Dureté	env. 180 HB
Ø (mm)	**2,0**

Toutes modifications réservées.

60-70 - BRASURE ARGENT NUE TRÈS FLUIDE 30%

Alliage à teneur en argent pour assemblages moyens et plus conséquents de tous métaux ferreux, cuivreux, aciers inoxydables et métaux durs.

- Économique, brasure propre et rapide, sans usinage ultérieur.
- Utiliser le DÉCAPANT ARGENT réf. 70-02 en pâte ou en poudre.

Pour travaux en série, industrie électrique et appareillage divers.

Rm	env. 400 N/mm²
Temp. de liaison	env. 600°C
A5d	env. 30%
Dureté	env. 105 HB
Ø (mm)	**1,5 - 2,0**

60-8100 - PÂTE ÉTAIN-ARGENT EN SERINGUE

Alliage d'étain-argent en pâte, exempt de cadmium et de plomb.
Pour assemblage d'acier inoxydable, de cuivre, de laiton, de nickel, de ses alliages et tous métaux, sauf l'aluminium.

- Présentation sous forme de seringue qui facilite l'application et permet une bonne conservation du produit.

Rm	env. 120 N/mm²
Temp. de liaison	env. 200°C
Conditionnement	Seringue de 30 g

60-82 - BRASURE ÉTAIN-ARGENT, DÉCAPANT INCORPORE

Brasure tendre spéciale, très fluide, décapant incorporé, à teneur Sn et Ag.
Pour assemblages de tous métaux, sauf l'aluminium.–

- Pénètre par capillarité.

Rm	100 N/mm²
Temp. de liaison	env. 220°C
Ø (mm)	1,0 - 2,0
Conditionnement	Bob. de 500 g

DÉCAPANTS DISPONIBLES EN POT DE 200 G (Famille 09)

70-01	DÉCAPANT ALUMINIUM	Pour brasure ALU METAFLUX® réf. 60-01.
70-0201	DÉCAPANT ARGENT EN POUDRE	Pour brasures METAFLUX® à l'argent réf. 60-55 / 60-65 / 60-67 / 60-68 / 60-70.
70-02	DÉCAPANT ARGENT EN PÂTE	Pour brasures METAFLUX® à l'argent réf. 60-55 / 60-65 / 60-67 / 60-68 / 60-70.
70-0203	DÉCAPANT BRASURE LAITON	Pour brasures METAFLUX® réf. 60-10 / 60-20 / 60-25.

Toutes modifications réservées.

L'ETAIN

60-83 - FIL ALLIAGE D'ÉTAIN, DÉCAPANT INCORPORE : SnFs

Pour soudure au fer à souder, lampe à souder ou au chalumeau.
Soudure tendre pour assemblage de métaux ferreux et cuivreux.

- Bonne résistance de la soudure déposée.
- Permet d'étancher des raccords sur tuyauterie.

Ø 4 pour réparation et rénovation de tôles, de toiture, gouttières galvanisées...

Rm	100 N/mm ²
Temp. de liaison	env. 220°C
Ø (mm)	**1,0 - 2,0 - 4,0**
Conditionnement	Ø 1,0 - 2,0 : Bob. de 500 g
	Ø 4,0 : Bob. de 1 kg

60-8335 - ÉTAIN BARRE 35% GARANTI

Barre d'étain 35% garanti.

60-84 - ÉTAIN BARRE 33% 1er CHOIX

Baguette étain pour la réparation et la rénovation de carrosseries automobiles endommagées, toitures métalliques, récipients...

- Intervalle de fusion se situant entre 180 et 250 °C.
- L'utilisation de l'étain 33 % 1er choix permet de limiter la déformation des tôles.
- Utilisation au chalumeau ou à la lampe à souder.

Convient tout particulièrement aux travaux de carrosserie, plomberie, sanitaire chauffage, zinguerie, ferblanterie, électricité...

Temp. de liaison	env. 220°C

Toutes modifications réservées.