



6030 FC

ALLIAGE D'ARGENT

DESCRIPTION

Baguette enrobée à **moyenne teneur en argent et sans cadmium** pour le brasage fort **économique** des métaux ferreux et non-ferreux ; aciers, aciers inoxydables, alliages de cuivre et de nickel.

CARACTÉRISTIQUES

- Bonne capillarité
- Bonne résistance à la corrosion
- Excellente conductibilité électrique
- Enrobage flexible
- Brasage économique

APPLICATIONS TYPIQUES

Idéale pour les usines de fabrication en série. Excellente pour le brasage des raccords et tubes pour l'industrie électrique et électroménager, etc.

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la zone de brasage en enlevant la graisse et les saletés, fondre un peu de décapant au bout de la baguette et continuer à chauffer jusqu'à ce que le décapant devienne liquide. En chauffant indirectement, faire fondre l'alliage dans le joint. Laisser refroidir lentement et enlever les résidus de décapant en trempant dans l'eau. Utiliser une flamme carburante.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : 414 MPa (60 000 lb/po²)

PARAMÈTRES DE BRASAGE

Diamètre : 2.5 mm (3/32") 1.6 mm (1/16")
 Température de liaison : 720 - 750 °C (1330 - 1385 °F)
 Type de flamme : Légèrement carburante

Disponible en tube de 0.5 kg et en kit de 6 baguettes.

Aussi disponible en baguettes fourrées : **Selectarc TBW 5034**. (34% Ag)

Rev.: 21_08

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :