



6800

ALLIAGE D'ARGENT

### DESCRIPTION

Baguettes nues **auto-décapantes, sans cadmium** et à **haute fluidité** constituées d'un alliage à base de cuivre et de phosphore pour le brasage fort du cuivre et de ses alliages (laitons et bronzes)

### CLASSIFICATION

AWS A5.8 BCuP-2

### CARACTÉRISTIQUES

- **Marquage laser de la norme AWS et du numéro de lot sur chaque baguette**
- Idéale pour les joints à ajustements moyen et faible (< 1mm)
- Excellente action capillaire
- Alliage auto-décapant sur le cuivre pur seulement
- Excellente conductivité électrique
- Bonne ductilité
- Bonne résistance à la corrosion
- Charge de rupture élevée

### APPLICATIONS TYPIQUES

Réfrigération, plomberie, climatisation, électricité, raccordement en cuivre, laiton ou bronze, etc.

### MODE D'EMPLOI

Nettoyer la zone de brasage en enlevant la graisse et les saletés. S'applique sans décapant sur le cuivre. **Pour les laitons et les bronzes, appliquer le décapant Soudotec F060.** Chauffer indirectement le joint jusqu'à ce que le décapant atteigne le point d'ébullition. Appliquer l'alliage sur le joint et chauffer autour jusqu'à ce que l'alliage coule dans le joint. Éviter de surchauffer le joint. Enlever les résidus de décapant en trempant la pièce dans l'eau tiède. Utiliser une flamme légèrement carburante. **Ne pas utiliser sur les métaux ferreux.**

### PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : 275 MPa (40 000 lb/po<sup>2</sup>)

### PARAMÈTRES DE BRASAGE

Diamètre :	3.2 mm (1/8")	2.5 mm (3/32")	1.6 mm (1/16")
Température de liaison :	À partir de 730°C (1346°F)		
Type de flamme :	Légèrement carburante		

Rév.: 21\_08

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

**FSH WELDING** Canada

Membre de / Member of SELECTARC GROUP - FRANCE

info@fsh-welding.ca  
www.fsh-welding.ca

2204, 46<sup>e</sup> avenue  
Lachine (Mtl), Québec  
Canada H8T 2P3

Tél : 514.631.7670  
1.800.361.9097