

**DESCRIPTION**

**Baguette fourré extrudée de zinc-aluminium** contenant un décapant non corrosif pour le brasage tendre à basse température de l'aluminium et ses alliages les plus divers, de l'aluminium avec le cuivre et de l'aluminium avec l'acier inoxydable.

**CARACTÉRISTIQUES**

- **Aucun autre décapant requis**
- Basse température de liaison
- Application facile et rapide
- Réduit les risques de déformations des pièces
- Pas de nettoyage requis après brasage
- Très haute fluidité et excellent mouillage

**APPLICATIONS TYPIQUES**

Assemblages hétérogènes. Échangeur de chaleur, climatiseurs, condenseurs en aluminium, raccordement de tuyauterie en aluminium, industrie de la réfrigération, radiateurs, etc. **Non conçu pour les alliages d'aluminium-magnésium**

**MODE D'EMPLOI**

Nettoyer la surface à braser en enlevant toute trace d'huile, de graisse ou de saleté. Chauffer les pièces jusqu'à environ 460°C (860°F) et fondre la baguette fourrée au contact du joint à braser. Remplir le joint en gardant la flamme légèrement éloignée du métal de base.

**PARAMÈTRES DE BRASAGE**

Diamètre :	1.2 mm (.045")	1.6 mm (1/16")	3.2 mm (1/8")
Température de liaison :	440 - 460°C (824 - 860°F)		
Type de flamme :	Légèrement carburante		

Rév.: 21\_08

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