

## 1 DESCRIPTION

Alliage à haute teneur en argent, exempt de cadmium, destiné à la réalisation d'assemblages capillaires sur des pièces bien ajustées.

Baguettes enrobées de décapant "ELASTEC" d'une remarquable flexibilité, résistant au choc et non sensible à l'humidité. Le décapant de l'enrobage permet une excellente vision du bain de brasage.

## 2 EXEMPLES D'APPLICATIONS

- ◆ Assemblage de pièces mécaniques en métaux cuivreux et ferreux.
- ◆ Fabrication et entretien des installations dans les industries alimentaires.
- ◆ Brasage des réseaux de distribution de gaz médicaux non inflammables.

## 3 CARACTERISTIQUES MECANIQUES ET PHYSIQUES TYPES

<b>Solidus</b>	660°C
<b>Liquidus</b>	720°C
<b>Résistance mécanique</b>	570 Mpa
<b>Densité</b>	8.9
<b>Conductibilité électrique (20°C)</b>	9,06 X 10 <sup>-4</sup> S/cm
<b>Résistivité électrique (20°C)</b>	11 X 10 <sup>-6</sup> Ohm cm

## 4 PROCEDURE D'UTILISATION

### Préparation :

- ◆ Blanchir les surfaces des joints, arrondir les arêtes. Dégraisser les pièces, si nécessaire, avec un solvant approprié.

- ◆ L'enrobage de la baguette fournit le décapant nécessaire au brasage de petites pièces. Pour l'assemblage de pièces importantes et pour éviter l'oxydation, l'emploi d'un des décapants suivants est recommandé :
  - Décapant CASTOLIN 1802 PF ou Activatec 1000 pour l'assemblage des métaux suivants : cuivre, laitons, bronzes, aciers, nickel et ses alliages.
  - Décapant CASTOLIN ALBRO = pour cupro-aluminium et bronzes au plomb.
  - Décapant CASTOLIN FP 4200 = pour assemblages nécessitant un chauffage prolongé.
- ◆ Enduire les surfaces à assembler, du décapant adapté.
- ◆ Placer les pièces dans leur position définitive.
- ◆ Régler le chalumeau pour obtenir une flamme neutre ou légèrement carburante.
- ◆ Chauffer de façon homogène les parties à assembler jusqu'à la température de liaison. Fondre une goutte et l'étendre par un mouvement continu de la flamme. L'alliage se répartit dans les zones les plus chaudes des surfaces à assembler.
- ◆ Fondre le métal d'apport jusqu'à l'obtention d'un joint entièrement rempli.

### Nettoyage :

- ◆ Les résidus des décapants CASTOLIN peuvent être éliminés par un lavage à l'eau chaude ou un trempage prolongé dans l'eau froide, suivi d'un rinçage soigneux.
- ◆ Un procédé mécanique : brossage, polissage à l'émeri, sablage, etc. peut également être utilisé.

## 5 PRESENTATION

- ◆ Baguette enrobée.
- ◆ Conditionnement : Boîte plastique (Drypak)

<b>Diamètre (mm)</b>	1,5	2
<b>Longueur (mm)</b>	500	500
<b>Nombre de baguettes (kg)</b>	90	50