

1 DESCRIPTION

Alliage à haute teneur en argent, exempt de cadmium, destiné à des opérations d'assemblages capillaires sur pièces bien ajustées : métaux cuivreux, métaux ferreux. 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

Exempt de cadmium, Castolin "1666 XFC" est particulièrement recommandé pour la fabrication et l'entretien des installations et des équipements de l'industrie alimentaire.

Sa haute teneur en argent confère à ce produit une excellente capillarité pour des assemblages de précision : composants mécaniques et électriques.

Assemblage des canalisations véhiculant des fluides frigorigènes notamment les fluides non destructeurs de la couche d'ozone (HFC R 134a - R 404A).

Assemblage des réseaux de distribution de "gaz médicaux non inflammables".

3 CARACTERISTIQUES MECANIKUES ET PHYSIQUES TYPES

Solidus	630° C
Liquidus	660° C
Densité	9
Conductibilité électrique	9,15 S.m/mm ²
Résistivité électrique	0,11 Ohm mm ² /m
Résistance au cisaillement	250 Mpa
Dureté	131 HB

4 PROCEDURE D'UTILISATION

Présentation :

- ◆ 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 FP 6162 : 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 : broyage, polissage à l'émeri, sablage, etc. peut également être utilisé.

5 PRESENTATION

- ◆ Baguettes enrobées de décapant - longueur 500 mm
- ◆ Couleur de l'enrobage : vert pastel
- ◆ Conditionnement : Boîte plastique (Dry-Pak)

Diamètre (mm)	Ø 1.5 mm	Ø 2.0 mm
Nombre de baguettes/kg	93	51