

### 1 DESCRIPTION

Baguette enrobée de décapant en alliage à haute teneur en argent, exempt de cadmium, destinée à des opérations d'assemblages capillaires sur des pièces bien ajustées : aciers inoxydables, métaux ferreux, métaux cuivreux. CASTOLIN 1020 XFC est enrobé de décapant "ELASTECH", d'une remarquable flexibilité et qui permet une excellente visibilité du bain de fusion.

### 2 EXEMPLES D'APPLICATIONS

- ◆ Exempt de cadmium, CASTOLIN 1020 XFC est particulièrement recommandé pour la fabrication et l'entretien des installations et des équipements de l'industrie alimentaire, vinicole, instruments médicaux et chirurgicaux.
- ◆ Installations frigorifiques et de climatisation. Contacts en argent. Assemblage de plaquettes en acier rapide. Robinetterie et tuyauteries en métaux cuivreux.

### 3 CARACTERISTIQUES MECANQUES ET PHYSIQUES TYPES

<b>Solidus</b>	620° C
<b>Liquidus</b>	660° C
<b>Résistance à la traction</b>	400 - 450 N/mm <sup>2</sup>
<b>Résistance au cisaillement</b>	170 - 180 N/mm <sup>2</sup>
<b>Résistivité</b>	0,16 Ohm mm <sup>2</sup> /m
<b>Température d'utilisation</b>	-40°C à +200°C
<b>Densité</b>	9,5

### 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 : pour l'assemblage du cuivre, des laitons, bronzes, aciers, nickel et ses alliages.
  - Décapant CASTOLIN ALBRO : pour cupro-aluminium et bronze 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, jeu compris entre 0,05 et 0,1 mm.
- ◆ 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 par 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

- ◆ Baguettes enrobées de décapant.
- ◆ Couleur de l'enrobage : rose.
- ◆ Conditionnement : Boîte plastique (Drypak)

<b>Diamètre (mm)</b>	1,5	2,0
<b>Longueur (mm)</b>	500	500
<b>Nombre de baguettes/Kg</b>	86	49