



# CASTOLIN BN 5423

BRASAGE TENDRE DU CUIVRE  
SANS PLOMB

## 1 DESCRIPTION

Castolin BN 5423 est un alliage de brasage tendre sans plomb destiné à l'assemblage capillaire. Cet alliage est présenté sous forme de fil avec un décapant incorporé (âme décapante) pour l'assemblage du cuivre et du laiton.

## 2 EXEMPLES D'APPLICATIONS

- ◆ Assemblages capillaires de raccords et tubes en cuivre, bronze ou laiton pour la distribution d'eau potable et sanitaire.
- ◆ Assemblages avec des jeux faibles: 0,05 à 0,15 mm
- ◆ Quincaillerie, décoration.
- ◆ Réparation ou réalisation de montages électriques ou électroniques conformément à la directive Rohs.

## 3 CARACTERISTIQUES MECANIQUES ET PHYSIQUES TYPES

Solidus	230°C
Liquidus	250°C
Résistivité	0,123 ?mm <sup>2</sup> /m
Densité	7,3

Ame décapante 3 canaux de type CA 1-2%

## 4 PROCEDURE D'UTILISATION

### Préparation :

- ◆ Le flux contenu dans l'âme du fil d'apport fournit le décapant nécessaire au brasage de composants électriques et des petites pièces en cuivre.
- ◆ Brasage au fer à souder : température d'utilisation du fer 300 à 400°C.
- ◆ Pour l'assemblage de pièces importantes (capillarité) et pour éviter l'oxydation, l'emploi d'un des décapants suivant est recommandé pour le brasage des métaux cuivreux :
  - Décapant FX4299, Xuper157, 157B, 157PF, 157NC, 157 SCE, Flux 157, 197C
- ◆ Enduire les surfaces à assembler préalablement nettoyées du décapant adapté.
- ◆ Placer les pièces dans leur position définitive.
- ◆ Brasage à la flamme : régler le chalumeau pour obtenir une flamme douce légèrement carburante.
- ◆ Chauffer de façon homogène (fer à souder, Chalumeau, résistance, air chaud, induction etc.) les parties à assembler jusqu'à la température de liaison. Mettre au contact de la liaison le fil. L'alliage se répartit dans les zones chaudes des surfaces à assembler.

## 5 PRESENTATION

Conditionnement : Bobine

Diamètre du fil (mm)	2,0	3,0
----------------------	-----	-----

EDITION : 13/5/2009