

1 DESCRIPTION

Alliage cuivre - phosphore - argent, destiné aux assemblages capillaires de pièces en métaux cuivreux.

2 EXEMPLES D'APPLICATIONS

- ◆ Echangeurs de chaleur, conditionnement d'air, installations frigorifiques, installations sanitaires, équipements électrotechniques.

3 CARACTERISTIQUES MECANQUES ET PHYSIQUES TYPES

Intervalle de fusion	645-800° C
Résistance mécanique	550 Mpa
Dureté HB	190
Conductibilité	0,4 Ohm/mm ² /m
Densité	8,1

4 PROCEDURE D'UTILISATION

Préparation :

- ◆ Blanchir les surfaces des joints, arrondir les arêtes. Dégraisser, si nécessaire, avec un solvant approprié.
- ◆ Sur les pièces en cuivre, l'utilisation de décapant n'est pas nécessaire. Cependant, l'utilisation de décapant est recommandée car il améliore la qualité des assemblages et il joue le rôle d'indicateur de température de liaison.
- ◆ Décapants préconisés :
 - ◆ CASTOLIN 800 - Présentation en poudre.
 - ◆ CASTOLIN 808 PF - Présentation en pâte.

- ◆ Placer les pièces dans leur position définitive.
- ◆ Régler le chalumeau pour avoir une flamme neutre, soit oxyacétylénique, soit oxy-propane. Chauffer largement les parties à assembler jusqu'à la température de liaison. Fondre une goutte et l'étendre par 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 :

- ◆ Lors de l'utilisation du décapant, un lavage à l'eau chaude ou un trempage à l'eau froide élimine le décapant restant.

5 PRESENTATION

- ◆ Baguettes de longueur 500 mm.
- ◆ Conditionnement : boîte plastique

Diamètre (mm)	1,5	2,0	3,0
Nombre de baguettes/ (Kg)	131	74	35