CASTOLIN 18 XFC

ALLIAGE ENROBE POUR L'ASSEMBLAGE DES METAUX CUIVREUX ET DE L'ACIER GALVANISE

1 DESCRIPTION

Alliage de brasage ou de soudobrasage à faible teneur en argent, présentant une grande fluidité, destiné à la réalisation d'assemblages de haute qualité.
L'alliage est présenté en baguette enrobée de décapant ELASTEC ® d'une remarquable flexibilité et permettant une excellente visibilité du bain de fusion lors de l'opération d'assemblage.

2 EXEMPLES D'APPLICATIONS

- Assemblage et réparation des aciers galvanisés sans détruire la couche de zinc : tuyauteries, récipients, carrosserie, châssis tubulaires.
- Robinetterie en bronze et en laiton.
- Menuiserie métallique, serrurerie.

3 CARACTERISTIQUES MECANIQUES ET PHYSIQUES TYPES

Solidus	870° C
Liquidus	895° C
Résistance à la traction	480 N/mm²
Dureté HV/30	110
Résistivité	0,07 µ Ohm m
Densité alliage	8,3

4 PROCEDURE D'UTILISATION

Préparation :

- Jusqu'à 3 mm d'épaisseur, il n'est pas nécessaire de chanfreiner les pièces.
- Blanchir les bords et les surfaces, arrondir les arêtes.
- Enduire, si nécessaire, la surface des joints de décapant CASTOLIN 18.
- Placer les pièces dans leur position définitive.
- Pour les laitons, bronzes et acier galvanisé, régler la flamme avec un léger excédent d'oxygène. Pour les autres cas, la flamme doit être neutre.
- Chauffer localement jusqu'à la fusion du décapant. Fondre l'extrémité de la baguette sur le joint. Faire lier la goutte avec le métal de base et l'étendre par un mouvement continu de la flamme, fondre une nouvelle goutte et ainsi de suite.
- Ne pas surchauffer, laisser refroidir à l'air.

Nettoyage :

- Les résidus non corrosifs de décapant peuvent être éliminés par un procédé mécanique.

5 PRESENTATION

- Couleur de l'enrobage : jaune.
- Conditionnement : Boîte plastique (Drypak)

Diamètre (mm)	2	3	4
Longueur (mm)	500	500	500
Nombre de baguettes/kg	70	31	18

EDITION : 22/9/2008 (P)

© Castolin Eutectic - Reproduction interdite