

### DESCRIPTION

Produit de brasage fourré extrudé à moyenne teneur en argent et sans cadmium pour le brasage fort des métaux ferreux et non-ferreux ; aciers, aciers inoxydables, alliages de cuivre et de nickel.

### CARACTÉRISTIQUES

- **Aucun flux décapant n'est nécessaire**
- Application facile et rapide
- Pas d'enrobage fragile
- Meilleure durée de vie du produit
- Très haute fluidité et excellent mouillage
- **Réduction de l'apport de chaleur** par rapport à la baguette pleine
- Nettoyage après brasage beaucoup plus facile
- Ratio métal/flux : 88/12

### APPLICATIONS TYPIQUES

Idéale pour les usines de fabrication en série. Excellente pour le brasage des raccords et tubes pour l'industrie électrique et électroménager, etc.

### MODE D'EMPLOI

Nettoyer la zone de brasage en enlevant la graisse et les saletés, chauffer le bout de la baguette pour pulvériser le flux sur la pièce et continuer à chauffer jusqu'à ce que le décapant devienne liquide. En chauffant indirectement, faire fondre l'alliage dans le joint. Laisser refroidir lentement et enlever les résidus de décapant en trempant dans l'eau. Utiliser une flamme légèrement carburante.

### PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : 414 MPa (60 000 lb/po2)

### PARAMÈTRES DE BRASAGE

Diamètre : 2.0 mm (5/64") 1.6 mm (1/16")  
 Température de liaison : 630 - 730°C (1166 - 1346°F)  
 Type de flamme : Légèrement carburante

Disponible sous forme de baguettes en tube de 0.5 kg et en kit de 6 baguettes, ainsi qu'en couronne de 1 kg.

Aussi disponible en baguettes enrobées : **Soudotec 6030 FC** (30% Ag)

Rév.: 21\_08

*Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :*