



ZincAlu

ZINC - ALUMINIUM

DESCRIPTION

Baguette fourrée d'alliage zinc-aluminium contenant un décapant non corrosif pour le brasage tendre à basse température de l'aluminium et d'une grande partie de ses alliages, de l'acier, des aciers inoxydables, du cuivre, en homogène ou en hétérogène.

CARACTÉRISTIQUES

- **Aucun autre décapant requis**
- Basse température de liaison
- Application facile et rapide
- Réduit les risques de déformations des pièces
- Pas de nettoyage requis après brasage
- Très haute fluidité et excellent mouillage

APPLICATIONS TYPIQUES

Échangeur de chaleur, climatiseurs, condenseurs en aluminium, raccordement de tuyauterie en aluminium, industrie de la réfrigération, radiateurs, etc. **Non conçu pour les alliages d'aluminium-magnésium.**

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface à braser en enlevant toute trace d'huile, de graisse ou de saleté. Chauffer les pièces jusqu'à environ 440°C (824°F) et fondre la baguette fourrée au contact du joint à braser. Remplir le joint en gardant la flamme légèrement éloignée du métal de base.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : 110 - 150 MPa (15 955 – 21 756 lb/po2)
Limite élastique : 80 - 120 Mpa (11 603 – 17 405 lb/po2)

PARAMÈTRES DE BRASAGE

Diamètre :	1.2 mm (.045")	1.6 mm (1/16")	2.5 mm (3/32")
Température de brasage :	430 - 440°C (806 - 824°F)		
Type de flamme :	Légèrement carburante		

Rév.: 26_07

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