



6157

ALLIAGE D'ARGENT

DESCRIPTION

Fil plein à haute résistance constitué d'un alliage d'étain-argent pour le **brasage tendre à basse température** des métaux ferreux et non-ferreux ; aciers, aciers inoxydables, alliages de cuivre et de nickel.

CARACTÉRISTIQUES

- Ne contient aucun contaminant (cadmium, plomb, antimoine, etc.)
- Haute fluidité
- Dépôt d'aspect brillant et pouvant être plaqué
- Bonne conductivité électrique
- Cordon de même couleur que l'acier inoxydable
- Bonne résistance à la corrosion et aux vibrations
- Réduit les risques de déformations des pièces

APPLICATIONS TYPIQUES

Idéale pour le brasage des pièces minces. Circuits imprimés, chaudières, réservoirs, instrumentation
Convient pour l'industrie alimentaire, les hôpitaux, les brasseries, les laiteries, les sucreries, etc.

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la zone de brasage en enlevant la graisse et les saletés. Appliquer le décapant **Soudotec F061**. Chauffer indirectement le joint jusqu'à ce que le décapant atteigne le point d'ébullition. Appliquer l'alliage sur le joint et chauffer autour jusqu'à ce que l'alliage coule dans le joint. Enlever les résidus de décapant en trempant dans l'eau tiède. Utiliser une flamme légèrement carburante.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : 106 MPa (15 500 lb/po²)

PARAMÈTRES DE BRASAGE

Diamètre : 3.2 mm (1/8") 1.6 mm (1/16")
Température de liaison : 195°C (385°F)
Type de flamme : Légèrement carburante
Emballage : Bobine de 500 grammes (0.5 kg)

Aussi disponible en pâte sous forme de seringue : **Soudotec 657P**

Rév.: 21_08

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