



78

ALUMINIUM et METAL BLANC

DESCRIPTION

Baguette nue de zinc-aluminium pour l'**assemblage** et le **rebâtissage** du métal blanc (alliages de zinc) et de l'aluminium et ses alliages les plus divers.

CARACTÉRISTIQUES

- **Aucun flux requis**
- Basse température de liaison
- Application facile et rapide
- Idéale pour la réparation de pièces en aluminium
- Excellent pour boucher des trous dans les alliages de zinc (ex. : "Kirksite")

APPLICATIONS TYPIQUES

Matrices et moules en "Kirksite", pièces de carburateurs, poignées de réfrigérateurs, pièces d'alternateur, boîtier de scie électrique, bateau en aluminium, radiateurs, hélices, etc.

MODE D'EMPLOI

Zinc : Nettoyer la surface à souder, chanfreiner de préférence en V, chauffer le métal jusqu'au point de fusion, pencher le chalumeau et fondre la baguette dans le joint. Remplir le joint. Utiliser le flux **Soudotec F078** pour les pièces épaisses

Aluminium : Nettoyer la surface à braser, chanfreiner de préférence en V et bien broser la surface pour enlever la couche d'oxyde avant de commencer à chauffer. Chauffer le métal jusqu'à environ 260 – 315 °C (500 – 600 °F) pencher le chalumeau et fondre la baguette dans le joint. Remplir le joint. Pour améliorer l'accrochage, broser à chaud le dépôt pour ouvrir les pores avant de remplir complètement le joint. Utiliser une brosse en inox.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : 345 MPa (50 000 lb/po²)

PARAMÈTRES DE BRASAGE

Diamètre : 3.2 mm (1/8")
 Température de liaison : 370°C (700°F)
 Type de flamme : Légèrement carburante

Rév.: 21_08

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