



56 FC

ALLIAGE DE CUIVRE

DESCRIPTION

Baguette de **bronze enrobée universelle** pour le brasage fort des métaux ferreux et non ferreux.

CARACTÉRISTIQUES

- Très peu de dégagement de fumée
- Dépôt dense et sans porosité
- Excellente fluidité
- Dépôts peuvent être plaqués
- Bonnes caractéristiques mécaniques
- Idéal pour les aciers sales, huileux ou rouillés

APPLICATIONS TYPIQUES

Idéal pour le **brasage de l'acier galvanisé**. Tôles minces, travaux de carrosserie, pièces en fonte. Industrie agricole, travaux publics, tuyauterie, mobilier, appareils électroménagers, assemblage fonte-acier, etc.

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la zone de brasage. Chanfreiner les sections épaisses et préchauffer le joint. Fondre un peu de décapant du bout de la baguette et continuer à chauffer jusqu'à ce que le décapant devienne liquide. Fondre le métal d'apport jusqu'à ce qu'il coule et lie facilement le métal de base. Laisser refroidir lentement. Utiliser une flamme neutre. Pour les pièces particulièrement sales et où une très grande fluidité est requise, utiliser le flux **Soudotec F081**.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture :	455 MPa (66 000 lb/po ²)
Allongement :	26 %
Dureté (brut de dépôt) :	115 HB

PARAMÈTRES DE BRASAGE

Diamètre :	3.2 mm (1/8")	2.5 mm (3/32")
Température de liaison :	760°C (1400°F)	
Type de flamme :	Neutre	

Aussi disponible en baguettes nues: **Soudotec 56B** (utiliser le flux **Soudotec F081**)

Rév. : 21_08

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