

**57 FC****ALLIAGE DE CUIVRE****DESCRIPTION**

Baguette enrobée à **faible teneur d'argent** et à **très haute résistance** pour le brasage fort des métaux ferreux et des alliages de cuivre entre eux ou en assemblages hétérogènes.

CARACTÉRISTIQUES

- Excellente fluidité
- Peut remplacer les alliages d'argent sur certaines applications
- Bonne adhérence sur les aciers, fontes, alliages de cuivre, aciers inoxydables et aciers alliés
- Dépôts peuvent être plaqués

APPLICATIONS TYPIQUES

Assemblages hétérogènes. Recommandé pour la réparation de pièces en acier trempé, outils, moules (acier outil), allongement de mèches, roulements, raccords, étaux, coussinets, etc. Ne pas utiliser sur les alliages d'aluminium et de magnésium.

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.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture :	689 MPa (100 000 lb/po ²)
Allongement :	25 %
Dureté :	200 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 57B** (utiliser le flux **Soudotec F081**)

Rév.: 21_08

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