

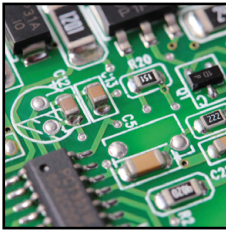
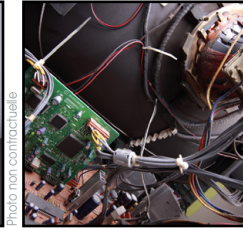
BRASURE BASSE TEMPÉRATURE À L'ALLIAGE D'ARGENT



EASY BRASURE

COLLES ET FIXATIONS

ACTION
• Braser



Fabriqué



en France

INNOVATION :

■ Sa très faible température de fusion (221°C) permet d'effectuer des soudures rapides et propres à l'aide d'un simple briquet.

■ Haute capillarité : ce qui permet de diriger le joint vers l'endroit de chauffe, grâce à sa composition d'argent et d'étain pur.

PROTECTION :

■ Maintient de la conductivité électrique.

■ Aucun risque de déformation à la chaleur même des petites pièces.

■ Sans plomb ni zinc.

■ Peut être utilisé dans le domaine alimentaire.

CONSEIL :

■ S'utilise sur tous les aciers inoxydables et les métaux ferreux ou non ferreux (excepté l'aluminium et ses dérivés) : cuivre, laiton, bronze, plomb, acier, étain, zinc, argent, inox, ...

■ Idéal dans le domaine de l'automobile (pièces de moteur, fusées, carburateurs, pompes à injection, tôlerie, faisceaux électriques, ...), électroménager (tambours des lave-linges et lave-vaisselles, ...), prothèses médicales (implants dentaires, articulations, valves), plomberie (sanitaires, lignes d'instrumentation, soudure de tuyau, ...), dinanderie (objets en cuivre et en laiton, ...).

CONDITIONNEMENTS :



Tube
50 g

MODE D'EMPLOI :

■ Nettoyer les surfaces à braser.

■ Chauffer à l'aide d'un briquet.

■ Poser l'extrémité du fil de soudure sur la surface. Dès que la fusion du fil s'étale sur la surface, continuer à suivre le dard de chauffe avec le fil de soudure.

■ ATTENTION : NE JAMAIS DIRIGER LE DARD (partie bleue de la flamme) SUR LE FIL DE SOUDURE CAR FAIRE FONDRE LE FIL N'ENGENDRE PAS LA BRASURE DES SURFACES.

CARACTÉRISTIQUES :

■ Composition : étain pur + argent.

■ Couleur : inox.

■ Température de fusion : 221°C.

■ Résistance à la traction métal sur métal : 6500 N/ cm².

■ Diamètre : 1,6 mm.