

1 DESCRIPTION

Alliage à haute teneur en argent, exempt de cadmium, destiné à la réalisation d'assemblages capillaires sur des pièces bien ajustées.

Baguettes enrobées de décapant "ELASTEC" d'une remarquable flexibilité, résistant au choc et non sensible à l'humidité. Le décapant de l'enrobage permet une excellente vision du bain de brasage.

L'enrobage contient de l'acide borique.

Avant utilisation consultez la FDS sur: <https://www.castolin.com/fr-FR/msds>

2 EXEMPLES D'APPLICATIONS

- ◆ Assemblage de pièces mécaniques en métaux cuivreux et ferreux.
- ◆ Fabrication et entretien des installations dans les industries alimentaires.
- ◆ Brasage des réseaux de distribution de gaz médicaux non inflammables.
- ◆ Assemblage des canalisations véhiculant des fluides frigorigènes HFC, HFO, CO2, propane, isobutane.

3 CARACTERISTIQUES MECANIKUES ET PHYSIQUES TYPES

Solidus	650°C
Liquidus	710°C
Résistance mécanique	570 MPa
Densité	9.1
Conductibilité électrique (20°C)	9,06 X 10-4 S/cm
Résistivité électrique (20°C)	11 X 10-6 Ohm cm

4 PROCEDURE D'UTILISATION

Préparation :

- ◆ Blanchir les surfaces des joints, arrondir les arêtes. Dégraisser les pièces, si nécessaire, avec un solvant approprié.+ L'enrobage de la baguette fournit le décapant nécessaire au brasage de petites pièces. Pour l'assemblage de pièces importantes et pour éviter l'oxydation, l'emploi d'un des décapants suivants est recommandé :
 - Décapant CASTOLIN 1665 PF ou Activatec 1000 pour l'assemblage des métaux suivants : cuivre, laitons, bronzes, aciers, nickel et ses alliages.
 - Décapant CASTOLIN GreenFlux ALBRO = pour cupro-aluminium et bronzes au plomb.
 - Décapant CASTOLIN FP 4200 = pour assemblages nécessitant un chauffage prolongé.
- ◆ Enduire les surfaces à assembler, du décapant adapté.
- ◆ Placer les pièces dans leur position définitive.
- ◆ Régler le chalumeau pour obtenir une flamme neutre ou légèrement carburante.
- ◆ Chauffer de façon homogène les parties à assembler jusqu'à la température de liaison. Fondre une goutte et l'étendre par un mouvement continu de la flamme. L'alliage se répartit dans les zones les plus chaudes des surfaces à assembler.
- ◆ Fondre le métal d'apport jusqu'à l'obtention d'un joint entièrement rempli.

Nettoyage :

- ◆ Les résidus des décapants CASTOLIN peuvent être éliminés par un lavage à l'eau chaude ou un trempage prolongé dans l'eau froide, suivi d'un rinçage soigneux.
- ◆ Un procédé mécanique : brossage, polissage à l'émeri, sablage, etc. peut également être utilisé.

5 PRESENTATION

- ◆ Baguette enrobée.
- ◆ Conditionnement : Boîte plastique (Drypak)

Diamètre (mm)	1,5	2
Longueur (mm)	500	500
Nombre de baguettes (kg)	90	50

Castolin Eutectic France se réserve le droit de modifier ses produits sans préavis. Les indications figurant sur le présent document sont données à titre purement indicatif. Il appartient à l'utilisateur de s'assurer que le produit qu'il choisit est adapté à ses applications. Les caractéristiques techniques du produit indiquées dans ce document sont établies selon les normes d'assurance qualité et les modes opératoires Castolin Eutectic. Toute autre procédure ou application peut en modifier les caractéristiques et les résultats. Les produits Castolin Eutectic sont vendus dans la plupart des pays, à l'extérieur de l'Europe continentale, sous la marque Castolin Eutectic France. La majorité des produits distribués par les Sociétés Castolin Eutectic sont protégés par des brevets dans les principaux pays industriels ou jouissent d'une autre protection en tant que propriété industrielle. Pour offrir le maximum de protection à notre clientèle, en plus de Castolin Eutectic, beaucoup d'autres marques et désignations sont utilisées et protégées pour distinguer nos produits et nos services. Ainsi les appellations telles que CastoDur, Eutalloy, RotoTec, XuperLife et autres, sont des marques déposées. Le contenu de ce document est la propriété exclusive de Castolin Eutectic. Tous droits sont réservés suivant les conventions internationales et panaméricaines. Aucun élément de cette publication ne peut être reproduit sous aucune forme par impression, photocomposition, microfilm ou autre moyen sans l'autorisation expresse, par écrit, de Castolin Eutectic France.

© 2001 BY INSTITUT Castolin Eutectic



AU SERVICE DE LA CLIENTÈLE DANS 160 PAYS ET TERRITOIRES

Site internet : www.castolin.fr

FDS : Nos Fiches de Données de Sécurité
sont disponibles en ligne 24h/24.

Castolin France

22 Avenue du Quebec
ZA COURTABOEUF 01
BP 325
91958 COURTABOEUF CEDEX
Tél. +33 (0)1 69 82 69 82
Fax +33 (0)1 69 82 96 01