



Alliage à base de cuivre -zinc- silicium

Castolin 18 / XFC / MF

Pour acier galvanisé et métaux cuivreux

Description

Alliage de brasage ou de soudo-brasage à faible teneur en argent destiné à l'assemblage de haute qualité des aciers, des métaux cuivreux et de l'acier galvanisé.

L'argent contenu dans cet alliage permet d'abaisser sa température de travail et améliorer ses propriétés mécaniques ainsi que sa résistance à la corrosion. Cet alliage est idéal pour l'assemblage des canalisations en acier galvanisé. Castolin 18 est modelable et permet par conséquent de réaliser des assemblages par cordons (soudo-brasage) de pièces mal ajustées. La conception originale de l'enrobage confère une visibilité parfaite du bain de fusion car il atténue la brillance en permettant ainsi une grande précision dans l'exécution du joint.

Castolin 18:Métal d'apport nu.

Castolin 18 XFC:.....Métal d'apport enrobé de décapant.

Castolin 18 MF:.....Pour travaux en grande série, minimum de décapant.

Excellente maniabilité.

Remarquable flexibilité de l'enrobage.

Liaison exceptionnelle avec le métal de base.

Apport de chaleur réduit.

Haute résistance mécanique.

Bonne visibilité du bain de fusion.

Caractéristiques techniques

Caractéristiques

Température de travail (°C):.....	880
Intervalle de fusion (sol./liq.) (°C):	~870-900
Résistance à la traction R_m (N/mm ²)	520-540
Résistivité ($\mu\Omega\cdot m$):	0.07
Ecartement recommandé (mm):.....	0,2
Densité (kg/dm ³):	~8,4

Flux recommandé

18 (pâte prête à l'emploi).

Couleur du dépôt

Proche du laiton.

Applications

Métaux de base

Acier, acier galvanisé, bronze, laiton, cuivre

Applications principales

Enrobage flexible ElasTec spécialement conçu pour l'assemblage de conduits et de récipients en acier galvanisé.

Autres applications

Conduits, récipients et toitures en cuivre, robinetterie en bronze et en laiton. Châssis tubulaires. Travaux de carrosserie, etc.

Procédure d'utilisation

Préparation

Nettoyer les surfaces à assembler, éliminer les bavures, les traces d'oxydes et de graisse. Arrondir les arêtes.

Pour des épaisseurs jusqu'à 5 mm. les pièces peuvent être assemblées bout à bout.

Au-delà de 5 mm, une préparation en "V" ou "Y" est conseillée avec un chanfrein de 60° environ.

Enduire les parties à assembler (de même que les baguettes nues) avec le flux.

Fixer les pièces, si nécessaire, pour maintenir l'écartement lors des opérations.

Au chalumeau

Préchauffage large et à coeur des pièces massives jusqu'à 300°C environ.

Flamme neutre sur cuivre ou aciers.

Pour laiton, bronze ou acier galvanisé, régler la flamme oxydante. Dard à 1 cm environ.

Veiller à ce que les surfaces des deux pièces à assembler soient à la même température.

Chauffer localement jusqu'à fusion du flux. Fondre l'extrémité de la baguette sur le joint. Lier la goutte avec le métal de base. Etendre la goutte par un mouvement continu de la flamme, fondre une nouvelle goutte, et ainsi de suite.

Eviter de diriger la flamme directement sur l'alliage.

Ne pas surchauffer.

Elimination des résidus de flux

Refroidir les pièces (les résidus de flux sont solubles dans l'eau) jusqu'à 100°C puis tremper l'assemblage dans l'eau chaude ou froide et brosser consciencieusement, y compris dans les endroits difficiles d'accès, pour obtenir une qualité irréprochable de l'assemblage.

Elimination des résidus de flux également possible par voies mécaniques (polissage à l'émeri, sablage, etc.) ou chimique (consulter votre Délégué Technique Castolin).

Des résidus mal éliminés peuvent être corrosifs au contact de l'humidité.

Stockage

En atmosphère sèche et dans l'emballage original.