



1020 F / XFC

Pour assemblages capillaires des aciers inoxydables

Description

Baguette enrobée en alliage à haute teneur en argent, exempt de cadmium, destinée à des opérations d'assemblages capillaires sur pièces bien ajustées : métaux cuivreux, métaux ferreux, aciers inoxydables.

Haute fluidité, vitesse de travail élevée, pas d'usinage, très économique à l'emploi.

Il donne un dépôt de couleur gris-blanc.

1020 XFC: Enrobage flexible ElasTec

1020 F: Avec enrobage

Caractéristiques techniques

Propriétés mécaniques et physiques

Intervalle de fusion (sol.-liq., °C):.....620-660

Température de travail (°C):.....650

Épaisseur du joint (mm):.....0,05-0,1

Densité du dépôt (g/cm³):.....~9,5

Résistance à la traction R_m (N/mm²):.....~430 (St 50)

Résistance au cisaillement (N/mm²):.....~175 (St 37)

Résistivité ρ (Ω.mm²/m):.....0,16

Applications

Réservoirs, appareils et installations pour l'industrie chimique et alimentaire. Contacts en argent. Instruments chirurgicaux, instruments d'optique.

Robinetterie en bronze ou laiton, tuyauteries, tubulures, revêtements en acier inoxydable, installations de climatisation. Assemblage de plaquettes en acier rapide. Outils en métal dur.

Autres applications

Installations dans l'industrie alimentaire, vinicole.

Instruments médicaux et chirurgicaux.

Installations frigorifiques et de climatisation, etc.

Flux recommandés

1802 Atmosin (poudre).

1802 PF Atmosin (pâte).

1802 N Atmosin (poudre) pour pièces de petites dimensions.

1802 HF (poudre) pour pièces nécessitant un chauffage prolongé.

ActivaTec 1000 (pâte) pour métaux ferreux, notamment pour les aciers inoxydables.

Albro (pâte) pour cupro-aluminium.

Procédure d'utilisation

Blanchir les surfaces de joints, arrondir les arêtes. Dégraisser les pièces, si nécessaire avec un solvant approprié. Respecter un jeu serré de 0,05 à 0,10 mm. L'enrobage de la baguette fournit le décapant nécessaire au brasage de petites pièces. Pour l'assemblage de pièces importantes ou pour éviter l'oxydation des parties immédiates des joints, il est recommandé d'utiliser les décapants Castolin. Dans tous les cas, le décapant favorise le mouillage de l'alliage d'apport et joue le rôle d'indicateur de température de liaison. Avant l'emboîtement des pièces, enduire toutes les parties du joint de décapant.

Régler le chalumeau pour obtenir une flamme neutre; chauffer largement jusqu'à la fusion du décapant. Poser la pointe de la baguette sur le joint, fondre une goutte et l'étendre par un mouvement continu de la flamme, l'alliage coule vers le point le plus chaud des surfaces à assembler.

Nettoyage

Les résidus de décapant 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 : raclage, polissage à l'émeri, sablage etc. peut également être utilisé.

Les procédés de décapage chimique utilisables sur les métaux de base assemblés peuvent également convenir pour le nettoyage des assemblages.

Mesures de précaution lors de travaux de brasage

Ne pas respirer les vapeurs.

Pour travaux de longue durée, ventiler l'atelier.

Respecter les prescriptions nationales de sécurité en matière de brasage.

Stockage

En dessous de 35°C, en atmosphère sèche et dans l'emballage d'origine.