

Lastek 38 B

Brasure pour cuivre rouge

CLASSIFICATION

EN ISO 17672 : CuP 279

AWS A5.8 : B CuP-6

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Alliage d'argent capillaire pour l'assemblage de tous métaux non-ferreux à l'exception du nickel et de l'aluminium.

A utiliser sans décapant sur le cuivre rouge, ce qui évite des problèmes pour enlever les résidus.

Sur le laiton et le bronze, utiliser du décapant.

Ne pas utiliser Lastek 38B sur de l'acier.

APPLICATIONS

Brasage de contacts électriques.

Brasage de conduites en cuivre, tuyauteries d'eau chaude et froide, installations de chauffage, etc.

!! Ne pas utiliser pour des conduites de gaz (où le gaz contient du soufre). !!

Dureté Brinell: 180 HB

Température de liaison: 690 °C

Résistivité électrique: 0.25 ohm.mm²/m

COMPOSITION CHIMIQUE (%) (valeurs typiques, all weld metal)

Ag : 1.50 - 2.50	P : 5.90 - 6.70	Cu : Balance		
-------------------------	------------------------	---------------------	--	--

VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm ²	Résistance N/mm ²	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)
	≥ 250 MPa	≥ 5%	

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage NA

Gaz de protection NA

Emballage 1 kg dans une boîte en carton

Polarité NA

Diamètre (mm) 2.0 3.0

Longueur (mm) 500 500

Tips & tricks

Jeu entre les surfaces à braser: jusqu'à 0.5 mm.

Décapant sur bronze et laiton: Lastek 31C (poudre) - 31CH (poudre pour pièces très épaisses) - 31CN (pâte).

Nettoyer la zone à braser. Chauffer avec une flamme légèrement carburante. Faire fondre la baguette sans décapant sur le cuivre rouge.

L'information contenue dans ce document est basée sur des tests intensifs et sont exacts au meilleur de notre connaissance. Notez que ces valeurs ne sont que des valeurs typiques qui ont été obtenus en testant selon la norme prescrite. L'adéquation du produit doit toujours être confirmé par des tests de qualification avant utilisation dans toute application. L'information peut être modifié sans préavis.