SPÉCIFICATION DU PRODUIT

Lastek B3055

Brasure à l'argent forte, sans cadmium, basse température, haute capillarité

CLASSIFICATION

EN ISO 17672 : AG 155
EN 1044 : AG 103

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Brasure à l'argent, à haut pourcentage d'argent sans cadmium, pour le brasage capillaire. Basse température de fusion, excellente fluidité et capillarité.
Pour l'assemblage des aciers inoxydables, des alliages de cuivre ou de nickel, de la fonte et des aciers. Très bonne résistance à la corrosion, fluidité et mouillage. Résistant à l'eau marin. Couleur très proche de celle de l'acier inoxydable.
Température d'emploi jusqu'à 200°C. // Température de fusion: 630 - 660 °C.

Lastek B3055 est sans cadmium et est conforme à la directive européenne sur le cadmium et RoHS.

APPLICATIONS

Tuyauteries de gaz, d'eau, de lubrifiants et tuyaux de pression.
Pièces de machine, des contacts électriques, la réfrigération, la plomberie, la climatisation.
Industrie alimentaire, industrie laitière et des boissons, industrie pharmaceutique, ustensiles, couverts.

Lastek B3055 est également disponible comme baguette enrobée Lastek 3055V.

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

Cu : 20.00 - 22.00	**Ag :** 54.00 - 56.00	**Zn :** 20.00 - 24.00	**Sn :** 1.50 - 2.50	

VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm²	Résistance N/mm²	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)
NPD	350 - 450 MPa	NPD	NPD

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage	PA, PB		
Gaz de protection	NA		
Emballage	1 kg dans une boîte en carton		
Polarité	NA		
Diamètre (mm)	1.5	2.0	3.0
Longueur (mm)	500	500	500

Tips & tricks

Préparation des pièces: jeu entre les faces de 0.05 jusqu'à 0.15 mm.
Chauffer légèrement les pièces à flamme neutre. Chauffer le bout de la baguette et l'immerger dans le décapant tel qu'un peu du décapant colle à la baguette. Frotter la baguette le long du joint pour appliquer un peu de décapant. Dès que le décapant devient liquide, faire fondre une goutte de la baguette. Chauffer jusqu'à ce que l'alliage remplisse le joint par capillarité. Laisser refroidir et enlever les résidus de décapant en brossant à l'eau chaude.
Décapant poudre: Lastek 31 C (usage général) ou 31 CH (températures plus élevées, par ex. pièces massives en cuivre rouge).
Décapant pâte: Lastek 31 CN (usage universel) ou 31 CNB (inox, métal dur et brasage par induction).

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.