

RESIST-2®

SOUDURE FIL ÉTAIN/ARGENT MASSIVE SANS PLOMB.



DESCRIPTION DU PRODUIT

Soudure fil étain/argent massive sans plomb.

DOMAINE D'APPLICATION

Pour le soudage tendre de conduites d'eau (potable), de CC et de gaz en cuivre en combinaison avec des raccords en cuivre ou en laiton.

PROPRIÉTÉS

- Sans plomb
- Sans cadmium
- Résiste à des températures jusqu'à 175°C
- Rapport étain/argent 97 % / 3 %
- Massive
- Ø 2 mm

LABELS DE QUALITÉ/STANDARDS

EN ISO 3677: Métaux d'apport pour brasage tendre et fort, S-Sn97Ag3.

EN-29453: Métaux pour soudage tendre, composition chimique et formes - nombre d'alliage 702

PRÉPARATION

Pré-traitement des surfaces: Bien poncer et nettoyer le bout du tube et l'intérieur du raccord (éclat métallique) avec de la fibre abrasive Griffon et le goupillon Griffon.

Outillage: Chalumeau

S-39 KIWA (Pâte) ou S-65 Cuivre KIWA (Pâte)

Fibre abrasive

Coupe-tube

Goupillon

Ébarbeur

Bouclier thermique

Brosse

Chiffon

MISE EN OEUVRE

Mode d'emploi:

1. Observer toujours les consignes officielles éventuellement applicables.
2. Appliquer le flux uniformément sur le bout du tube et le raccord, à l'aide de la brosse. Éviter toute utilisation excessive du flux.
3. Assembler le raccord (utilise uniquement des éléments bien ajustés).
4. Chauffer le raccord de façon uniforme jusqu'à ce que la soudure puisse couler dans le raccord. Éviter de surchauffer le flux (risque de mauvais écoulement de la soudure).
5. Ajouter la quantité correcte de soudure. Laisser la soudure fondre sur le joint et non dans la flamme ou sur le fer. Remplir entièrement le joint.
6. Laisser le raccord refroidir à l'air.
7. Éliminer soigneusement les restes de flux avec de l'eau ou un chiffon humide.

Taches/restes: Immédiatement éliminer les taches avec de l'eau.

Points d'attention: Le raccord à recouvrement ou tubulaire peut avoir un chevauchement maximal équivalant à 5 fois l'épaisseur du matériau à raccorder. La tolérance préconisée des largeurs de fissure est de 0,1 - 0,3 mm.

Utiliser le bouclier thermique Griffon pour protéger notamment murs, carreaux, papier peint, peinture et plâtre.

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Matière première de base: Étain et argent

Trajet de fusion: Ca. 221°C - 224°C