

SOUDURE BASSE TEMPÉRATURE ARGENT

Version 02.2024

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :



Aérosol | Liquide | Visqueux | Pâteux | Solide

- **MATÉRIAU** : alliage d'argent
- **COMPOSITION NOMINALE** : 96.3% d'étain - 3.7% d'argent
- **DIAMÈTRE** : 1 ou 1.5 mm
- **POINT DE FUSION** : 221°C
- **RÉSISTANCE À LA TRACTION** : 14 kg/mm²

PROPRIÉTÉS :

- Très faible température de fusion permettant de braser les plus petites pièces sans risque.
- Grande résistance à l'oxydation.
- Excellente capillarité.
- Très bonne conductibilité électrique.

MODE D'EMPLOI :

- Utiliser avec toute source de chaleur amenant la pièce à réparer à 221°C (fer à souder, chalumeau, briquet...).
- Recommandation : chauffer le fer à souder à 280°C.

DOMAINES D'UTILISATION :

- Aciers inoxydables, métaux ferreux et non ferreux : cuivre, laiton, bronze, plomb, acier, étain, zinc, argent, inox...
- Ne pas utiliser sur aluminium et dérivés.

Un essai préalable avant utilisation doit être réalisé

Conformité à la législation :

Produit réservé à un usage professionnel. Les renseignements figurant sur cette notice sont donnés de bonne foi. Nous attirons cependant l'attention des utilisateurs sur les risques encourus lorsqu'un produit est utilisé à d'autres fins que celles pour lesquelles il a été conçu. Ces renseignements ne sauraient constituer de notre part ni une garantie ni un engagement, la manipulation et la mise en oeuvre de notre produit échappant à notre contrôle. Pour plus de renseignements, la fiche de données de sécurité est disponible sur simple demande. Vérifier auprès de nos services que la présente fiche n'a pas été modifiée par une édition plus récente.