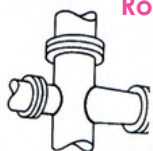


BRASURES

ET ENROBAGE 100

B2
Rose



Ø (mm)	Réf.
2,0	B2E.20
2,5	B2E.25
3,0	B2E.30

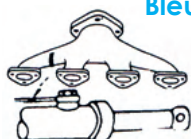
Propriétés et applications

Soudo-brasage et brasage des aciers, galvanisés et zingués, de la fonte et du cuivre.
La qualité de l'enrobage plastifié permet un décapage efficace assurant un cordon impeccable et un dépôt vitrifié aisé à éliminer.
Soudage des laiton et des bronzes.
Température de liaison 890°C env.

Caractéristiques mécaniques	
Résistance à la traction (Kg/mm ²)	40-45
Allong. (%)	30
Dureté (HB)	110-130

ET ENROBAGE 100

B4
Bleue



Ø (mm)	Réf.
2,0	B4E.20
2,5	B4E.25
3,0	B4E.30

Propriétés et applications

Brasage et soudo-brasage des aciers non alliés ou faiblement alliés, de la fonte malléable, du nickel des alliages au nickel ou le soudage sous atmosphère des maillechorts. Alliage particulièrement conseillé pour les assemblages fortement sollicités.
C'est une brasure très fluide à haute résistance.
Température de liaison 745°C env.

Caractéristiques mécaniques	
Résistance à la traction (Kg/mm ²)	82
Allong. (%)	28
Dureté (HB)	160

ET ENROBAGE 100

B6
Verte



Ø (mm)	Réf.
2,0	B6E.20
2,5	B6E.25
3,0	B6E.30

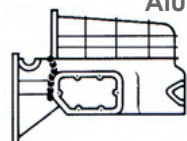
Propriétés et applications

Alliage spécial à base de laiton avec additifs pour le soudage en toute sécurité de métaux ferreux, aciers, bronze, laiton, cuivre. Grâce à sa basse température de liaison et à la composition chimique du décapant, l'OS B6 permet le soudage des tôles galvanisées (évite l'évaporation du zinc). Son enrobage plastifié résiste à la flexion et à l'humidité. Température de liaison 870°C env.

Caractéristiques mécaniques	
Résistance à la traction (Kg/mm ²)	43-46
Allong. (%)	35
Dureté (HB)	110-130

ET ENROBAGE 100

B7
Alu



Ø (mm)	Réf.
2,0	B7A.1.20
3,0	B7A.1.30

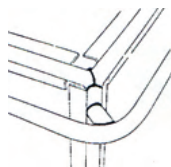
Propriétés et applications

Brasure d'aluminium avec décapant incorporé pour assemblage des aluminiums, des fontes d'aluminium. Sans fusion du métal de base. Extrêmement fluide, remplit les joints les plus étroits. Pas de travail ultérieur, couleur uniforme, bonne résistance mécanique à la corrosion (insensible à l'oxydation anodique). Son application s'adresse à des professionnels de la soudure aluminium.
Température de liaison 520°C env.

Caractéristiques mécaniques	
Résistance à la traction (Kg/mm ²)	20
Allong. (%)	30

ET ENROBAGE 100

B8



Ø (mm)	Réf.
2,5	B8.25
3,5	B8.35

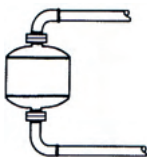
Propriétés et applications

Brasure torsadée à base de laiton avec décapant incorporé aux 4 fils de la torsade. Cette brasure permet le brasage des métaux ferreux et non ferreux : acier, bronze, laiton, cuivre, tôles zinguées. Evite l'évaporation du zinc. L'action intense du décapant incorporé dans l'âme de la baguette purge le bain de soudo-brasage de l'intérieur vers l'extérieur et donne un cordon de très bel aspect. Utilisation même en position difficile de très bel aspect. Cette brasure a été conçue spécialement pour le travail en carrosserie.
Température de liaison 520°C env.

Caractéristiques mécaniques	
Résistance à la traction (Kg/mm ²)	45
Allong. (%)	30
Dureté (HB)	120

ET ENROBAGE 100

B10



Ø (mm)	Réf.
2,0	B10.20
3,0	B10.30

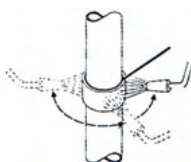
Propriétés et applications

Brasure au phosphore (sans décapant) élaborée pour les constructions sanitaires.
Remplace économiquement la brasure d'argent par sa fusion à émollience constante et son excellente action capillaire.
Pour fabrication en série d'articles métalliques, armatures et appareils, réfrigérateurs, échangeurs de chaleur.
Température de liaison 700°C env.

Caractéristiques mécaniques	
Résistance à la traction (Kg/mm ²)	30
Allong. (%)	15
Conductivité (m/ohm mm ²)	5

ET ENROBAGE 100

B10AG



Ø (mm)	Réf.
2,0	B10AG.20
3,0	B10AG.30

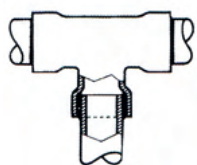
Propriétés et applications

Brasure identique mais plus riche en phosphore et avec 5 % d'argent. Fluidité plus grande. Brasage au propane ou butane.
Spécialement étudiée pour les assemblages frigorifiques et électromécaniques.
Température de liaison 650°C env.

Caractéristiques mécaniques	
Résistance à la traction (Kg/mm ²)	28
Allong. (%)	12
Conductivité (m/ohm mm ²)	5

BRASURES D'ARGENT

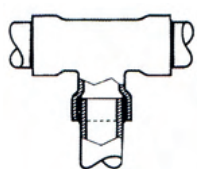
B205



Type	∅ (mm)	Réf.
Enrobée	1,5	B205E.15
Enrobée	2,0	B205E.20
Nue	1,0	B205N.10
Nue	1,5	B205N.15
Nue	2,0	B205N.20

Propriétés et applications	
<p>Brasure à l'argent exempte de cadmium. Cette brasure est conforme aux spécifications techniques du Gaz de France. Brasage sur cuivre, laitons, bronzes, nickel et tout spécialement sur aciers hautement alliés, aciers inoxydables soumis à des agents très corrosifs. Industrie chimique, industrie électrique, industrie alimentaire. Robinetterie, industrie du froid, instruments médicaux, assemblage de métaux, dissemblables. Température de liaison : environ 680°C.</p>	

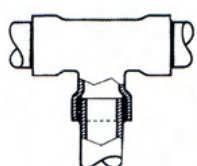
B204



Type	∅ (mm)	Réf.
Enrobée	1,5	B204E.15
Enrobée	2,0	B204E.20
Nue	1,0	B204N.10
Nue	1,5	B204N.15
Nue	2,0	B204N.20

Propriétés et applications	
<p>Brasure à l'argent exempte de cadmium. Brasage dans l'industrie chimique, les instruments de chirurgie, la robinetterie, l'industrie électrique ; sur cuivre, laitons, bronze d'étain, acier au carbone, aciers inoxydables, fonte malléable. Température de liaison : environ 650°C.</p>	

B203

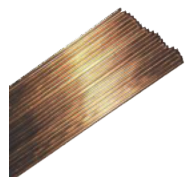


Type	∅ (mm)	Réf.
Enrobée	1,5	B203E.15
Enrobée	2,0	B203E.20
Nue	1,0	B203N.10
Nue	1,5	B203N.15
Nue	2,0	B203N.20

Propriétés et applications	
<p>Alliage spécial à basse température et très fluide pour le laitons, le cuivre, le bronze, le fer, l'acier, le nickel, l'acier inoxydable, l'alpaka, le tombac, le bronze-alu, argent, or, etc... Température de liaison : environ 690°C.</p>	

MÉTAL D'APPORT BRASAGE ACIER

B1022



∅ (mm)	Longueur (m)	Réf.
1.5	1	B1022.15
2	1	B1022.20
2.5	1	B1022.25
3	1	B1022.30

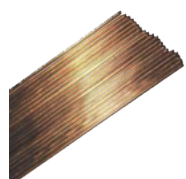
Propriétés et applications	
<p>Soudage des aciers de construction Fabrication et réparation de tout type de pièces : chaudronnerie, menuiserie métallique. Un traitement spécial de surface (cuivrage) permet de garantir une bonne conservation et une fusion douce sans projection. Température de travail : 1500°C.</p>	

Analyse chimique type (%)					
C	Si	Mn	P	S	Fe
0.09	0.19	0.44	0.01	0.01	Solde

MÉTAUX D'APPORT

MÉTAL D'APPORT SOUDO-BRASAGE LAITON

B1023 (nu)



∅ (mm)	Longueur (m)	Réf.
1.5	1	B1023.15
2	1	B1023.20
2.5	1	B1023.25
3	1	B1023.30
4	1	B1023.40

Propriétés et applications	
<p>Soudo-brasage et brasage des aciers, galvanisés et zingués de la fonte et du cuivre. La qualité de l'enrobage plastifié permet un décapage efficace assurant un cordon impeccable et un dépôt vitrifié aisé à éliminer. Température de travail : 880°C.</p>	

Analyse chimique type (%)					
Cu	Ni	Si	Mn	Sn	Zn
59.7	0.2				Solde

B1021 (enrobé)



∅ (mm)	Longueur (m)	Réf.
1.5	1	B1021.15
2	1	B1021.20
2.5	1	B1021.25
3	1	B1021.30
4	1	B1021.40

Propriétés et applications	
<p>Soudo-brasage et brasage des aciers, galvanisés et zingués de la fonte et du cuivre. Brasure enrobée avec décapant incorporé. La qualité de l'enrobage plastifié permet un décapage efficace assurant un cordon impeccable et un dépôt vitrifié aisé à éliminer. Température de travail : 880°C.</p>	

Analyse chimique type (%)					
Cu	Ni	Si	Mn	Sn	Zn
59.7	0.2				Solde

BRASURES

PRODUITS SPÉCIAUX ÉTAIN OU À BASE D'ÉTAIN

TENDRE INOX



∅ (mm)	Réf.
1,6	B1026

Propriétés et applications
Soudure à flux incorporé pour le soudage des aciers, inox, cuivre. Utilisation plomberie, chauffage, sanitaire, raccords cuivre sur canalisations d'eau chaude, soudure de pièces argentée, électricité. S'emploie au fer à souder, chalumeau. L'argent joue un rôle d'inhibiteur de corrosion de nature galvanique. Cet alliage de haute conductivité trouve sa principale application dans le domaine de l'électricité. Intervalle de fusion : 221-225°C Bobine de 500g

TENDRE ALU



∅ (mm)	Réf.
1,6	B1025

Propriétés et applications
Soudure à flux incorporé pour le soudage de l'aluminium et de nombreux alliages d'aluminium, tout en étant hautement résistant à la corrosion électronique. Contient 4 âmes d'un flux spécial. Ne nécessite aucune addition complémentaire de flux. Le flux permet un chauffage direct à la flamme sur l'endroit à souder. Le chalumeau à gaz est également idéal. La brasure et la soudure douce offrent la possibilité de souder l'aluminium et ses alliages avec moins de déformation (dues aux dilatations thermiques ou à la libération locale des contraintes), que dans le cas de la soudure faite à l'arc, car les températures nécessaires sont moins élevées. Bobine de 500g

BRAZ'ALU



Réf.
B1038

Propriétés et applications
BRAZ'ALU est un fil fourré de brasage avec un flux non corrosif conçu pour l'assemblage et la réparation de pièces en Aluminium et pour les assemblages hétérogènes avec tous types d'Aciers, Cuivre, Inox, Fontes. Températures de brasage : 430-440°C (s'utilise avec tous types de moyens de chauffe : flamme, induction, four...) Tube de 40g. Bonne caractéristiques mécaniques : Rp0.2 : 80-120 MPA, Rm : 110-150 MPA, Allongement : 75% min



	∅ 7/10	∅ 10/10	∅ 15/10	∅ 20/10	∅ 30/10	∅ 40/10
Bob. étain (flux inc.) avec plomb, assemblage du cuivre (bob. 500g)	B1028.07	B1028.10	B1028.15	B1028.20	B1028.30	B1028.40
Bob. étain (flux inc.) sans plomb, assemblage du cuivre (bob. 500g)	B1031.07	B1031.10	B1031.15	B1031.20	B1031.30	B1031.40

Désignation	Cdt	Réf.
Baguette demi ronde étain 33% Ø10 long. 450mm 250g (pour plombier)	unité	B1029R
Targette plate étain 33 % (Long.xLarg.xH) 335 x 30 x 8mm 700g (pour couvreur)	unité	B1029T

PROPRIÉTÉ : Grande fluidité. Utiliser avec pâte pour soudure et étamage à l'étain B7004.
Point de fusion : 185°C
Composition : étain 33 %, plomb 67%

APPLICATIONS : Pour les travaux d'étamage, de couverture, de réparation du zinc, d'étamage

DÉCAPANTS



Désignation	Conditionnement	Réf.
Décap AG Pâte	200 g	B7007
Décap AGP Poudre Flux polyvalent pour toutes les brasures à l'argent dont les températures de liaison s'échelonnent en 550° et 730 °C. Non éblouissant, particulièrement recommandé sur les aciers inoxydables, cuivre, laiton. Excellent mouillage, sans surchauffe. S'emploie à sec ou dilué dans l'eau.	200 g	B7001
Décap ALU Flux décapant pour l'aluminium et les alliages légers. Soudo-brasage des alliages aluminium-magnésium, almasilium et similaire. Mouillage exceptionnel	200 g	B7002
Décap UNIV. Poudre décapante pour le soudo-brasage de tous les métaux cuivreux et ferreux. Il dissout instantanément les oxydes en présence, aussi bien ceux du métal de base que ceux du métal d'appoint. Il assure un excellent mouillage des bords à soudo-braser et un accrochage parfait du cordon. Résultat excellents avec les aciers trempants, déformations réduites au minimum. S'emploie en poudre ou en solution dans l'eau. Adhérence parfaite sur la baguette préchauffée.	200 g	B7003
Décap B10 Pour décapante pour le brasage des alliages cuivreux, principalement celui des raccords laiton sur tuyauterie cuivre.	200 g	B7009
Décap Etain	500 g	B7008
Désignation	Conditionnement	Réf.
Pâte à étamer (nettoie, décape et étame tous les métaux en une seule opération sans aucune préparation préalable afin de pouvoir utiliser des baguettes ou targettes)	500 g	B7005
Poudre à étamer (nettoie, décape et étame tous les métaux en une seule opération sans aucune préparation préalable afin de pouvoir utiliser des baguettes ou targettes)	500 g	B7004