BRASURES



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 laitons et des bronzes. Température de liaison 890°C env.

Résistance	
à la traction	40-45
(Kg/mm²)	

Caractéristiques

Allong. (%) 30
Dureté (HB) 110-130



ø (mn	n) Réf.
2,0	B4E.20
2,5	B4E.25
3,0	B4E.30

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.

mécanio	ques
Résistance	
à la traction	82
(Ka/mm²)	

Allong. (%) 28
Dureté (HB) 160



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





ø (mm)	Réf.
2,0	B104E20
3,0	B104E30

Propriétés et applications

Brasure d'aluminium avec décapant incorporé pour assemblage des aluminium, 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 aux professionnels de la soudure aluminium (climatisation automobile, échangeurs de chaleur, électroménagers).

Caractéristiques
mécaniques

9	Résistance à la traction (Kg/mm²)	70-90
ול ר	Allong. (%)	25
1		



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.

Résistance à la traction (Kg/mm²)

(Kg/mm²) Allong. (%)

Caractéristiques

mécaniques

45

Dureté (HB) 120



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
à (Kg/mm²)

Allong. (%)

Conductibilité (m/
ohm mm²)

et westelde (W)	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.

Résistance à la traction (Kg/mm²)	28
Allong. (%)	12
Conducti- bilité (m/ ohm mm²)	5

Caractéristiques

mécaniques

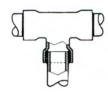




BRASURES D'ARGENT

et measure (m)

B205



Туре	ø (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

² ropri	ete	28 E	et o	lor	olid	a o i	ioi	1
				LH L				

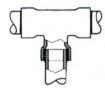
Brasure à l'argent exempte de cadmium.

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

12 MILANIE W



Туре	ø (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

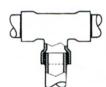
Propriétés et applications

Brasure à l'argent exempte de cadmium.

Brasage dans l'industrie chimique, les instruments de chirurgie, la robinetterie, l'industrie électrique; sur cuivre, laiton, bronze d'étain, acier au carbone, aciers inoxydables, fonte malléable

Température de liaison : environ 650°C.

B203



Туре	ø (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

Alliage spécial à basse température et très fluide pour le laiton, 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.

MÉTAL D'APPORT BRASAGE ACIER

B1022



ø (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

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.

Analyse chimique	
type (%)	

С	Si	Mn	Р	S	Fe
0.09	0.19	0.44	0.01	0.01	Solde

MÉTAL D'APPORT SOUDO-BRASAGE LAITON

B1023 (nu)



ø (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

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

type (%)					
J	Ni	Si	Mn	Sn	Zn

59.7 0.2

59

B1021 (enrobé)



ø (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
	1 1 1	B1021.30

Propriétés et applications

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.

Analyse chimique type (%)					
Ùυ	Ni	Si	Mn	Sn	Zn
7.7	0.2				Solde

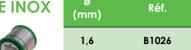
ВУ

Référence	Propriétés et applications
В9	Fil composé principalement de carbures de tungstène pour une résistance à l'abrasion et l'érosion sévère, se dépose au chalumeau ou avec notre chalumeau de projection poudre OSPRAY pour augmenter la compacité et la densité du revêtement. Il n'est pas possible d'usiner ce rechargement et il est très difficilement rectifiable tellement sa dureté et sa résistance est exemples.



PRODUITS SPÉCIAUX ÉTAIN OU À BASE D'ÉTAIN

TENDRE INOX



Propriétés et applications

Soudure a 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 appli-cation dans le domaine de l'électricité.

Intervalle de fusion : 221-225°C Bobine de 500g

TENDRE ALU



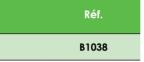
ø (mm)	Réf.
1,6	B1025

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 500a

BRAZ'ALU





BRAZ'ALU est un fil fourré de brasage avec un dlux 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 40a

Bonne caractéristiques mécaniques : Rp0.2 : 80-120 MPA, Rm : 110-150 MPA, Allongement : 75% min

10/10



Décap AG Pâte

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

7/10

Cdt	Réf.
unité	B1029R

étamage à l'étain B7004. Point de fusion: 185°C Composition: étain 33 %, plomb 67%

15/10

Targette plate étain 33 % R1029T (Long.xLarg.xH) 335 x 30 x 8mm 700g unité (pour couvreur)

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

PROPRIÉTÉ: Grande fluidité. Utiliser avec pâte pour soudure et

20/10

30/10

200 g

500 g

40/10

B7007

B7004

DÉCAPANTS

















<u>Décap Etain</u>	500 g	B7008
<u>Décap B10</u> Pour décapante pour le brasage des alliages cuivreux, principalement celui des raccords laitons sur tuyauterie cuivre.	200 g	B7009
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 ALU Flux décapant pour l'aluminium et les alliages légers. Soudo-brasage des alliages aluminium-magnésium, almasilium et similaire. Mouillage exceptionnel	200 g	B7002
<u>Décap AGP Poudre</u> 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



Designation	Conditioninement	ici.
<u>Pâte</u> 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)

