

Lastek 3102 IS

Brasure tendre à flux incorporé pour l'acier inox

CLASSIFICATION

EN 29453 : S - Sn96Ag4

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Ne contient ni plomb, ni cadmium et est spécialement appropriée au brasage de l'acier inox, de l'acier, de l'acier cadmié, du cuivre et ses alliages, de l'étain et des alliages d'argent.

La résistance au cisaillement est presque le double de celle des soudures tendres étainplomb.

Température d'emploi jusqu'à 100°C (à cette température la résistance mécanique est presque 4 fois supérieure à celle d'une brasure SnPb).

A cause du décapant agressif dans l'âme de Lastek 3102IS, elle n'est pas utilisable sur des plaques imprimées ou pour des composants électroniques.

APPLICATIONS

Assemblage de tôles minces et de tubes en acier inox.

Récipients pour produits alimentaires.

Jouets, frigidaires, comptoirs, distributeurs de boissons, appareils pour l'industrie alimentaire, construction de serres, d'orgues etc.

Résistance à la traction Rm: 54 N/mm²

Température: 221°C

Résistivité électrique: 0.12 ohm.mm²/m

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

| | | | | |
|------------------|--------------|--|--|--|
| Ag : 3.50 - 5.00 | Sn : Balance | | | |
|------------------|--------------|--|--|--|

VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

| Limite élastique N/mm ² | Résistance N/mm ² | Allongement 5d (%) | Résilience Charpy V notch (ISO-V) |
|---------------------------------------|---------------------------------|-----------------------|--------------------------------------|
| | ≥ 60 MPa | | |

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage PA, PB

Gaz de protection NA

Emballage Bobine de 0.5 kg

Polarité NA

Diamètre (mm) 1.0 2.0 3.0

Tips & tricks

Largeur du joint de 0.08 jusqu'à 0.10 mm pour une résistance mécanique maximale.

Dégraissier les pièces à assembler et préchauffer légèrement avec une flamme douce.

Faire fondre la baguette en la frottant le long du joint.

Peut aussi être employée avec un fer à souder: si on pose la brasure sur le fer pour la faire fondre, le flux désactivera. Il faut donc appliquer la brasure sur la pièce de travail et pousser avec le fer à souder sur la brasure et la zone à souder.

Enlever les restes du décapant avec de l'eau chaude.

Travailler dans un endroit bien ventilé.

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.