

# Lastek 3102 PA

## Pâte de brasage tendre

### CLASSIFICATION

### DESCRIPTION GÉNÉRALE

Pâte de brasage tendre pour l'acier inoxydable, des alliages de cuivre et autres métaux. La pâte Lastek 3102PA est composée de poudres métalliques et d'un flux, elle est livrée dans des seringues, ce qui assure une application très simple. L'application d'un flux séparé n'est plus nécessaire.

La haute fluidité augmente considérablement la productivité. Grâce à sa composition chimique spéciale Lastek 3102PA à une très haute résistance à l'oxydation, ce qui fait que la brasure restera brillante même après un long séjour dans des conditions atmosphériques ou dans des milieux corrosifs.

L'alliage est exempt de plomb et de cadmium et peut être utilisé dans l'industrie alimentaire.

### APPLICATIONS

Brasage des tôles et des tubes minces en acier inoxydable.

Brasage tendre de l'acier, de la fonte, du cuivre, du bronze, des maillechorts et des tôles cadmiées ou galvanisées.

Remplissage de cavités, porosités, défauts et rayures.

Réservoirs pour produits alimentaires, réfrigérateurs, comptoirs, distributeurs de boissons, machines pour l'industrie alimentaire, bijouterie, ... Toutes assemblages où la température des pièces doit rester basse.

Température: 230 °C

Densité: 7.3 g/cm<sup>3</sup>

Résistivité électrique: 0.125 ohm.mm<sup>2</sup>/m

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

Sn : 96.50	Ag : 3.50			

### VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm <sup>2</sup>	Résistance N/mm <sup>2</sup>	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)
	140 MPa		

### INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage NA

Gaz de protection NA

Emballage 30 ml dans une seringue

Polarité NA

#### Tips & tricks

Bien nettoyer les pièces à l'endroit de l'assemblage. Appliquez la pâte le plus près possible du joint.

Chauffer la pièce de façon à obtenir le chauffage de la pâte par conduction.

Le flux et la brasure se diffuseront dans le joint vers le côté le plus chaud.

Ne pas bouger la pièce avant que la brasure ne soit complètement solidifiée.

Pour des pièces minces on peut aussi utiliser un fer à souder.

Les résidus du flux sont enlevés à l'aide d'une brosse et de l'eau chaude.

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.