

Lastek 3476 IS

Brasure tendre pour aluminium

CLASSIFICATION

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Brasure tendre, fourrée de décapant, pour l'assemblage d'alliages d'aluminium: Al pur, alliages AlMg jusqu'à 3 % Mg, AlMn, AlCu. Ne contient ni zinc ni cadmium et possède une bonne fluidité, procurant une bonne pénétration dans des recouvrements.

Bonne résistance à la corrosion.

La déformation de tôles est négligeable grâce à la basse température de travail de Lastek 3476IS.

APPLICATIONS

Brasage des alliages d'aluminium les plus courants. Remarquez que les alliages AlMg5, AlSi12 et l'aluminium anodisé sont difficiles à être mouillés.

Lastek 3476IS est indiquée pour l'assemblage de l'aluminium au cuivre, laiton, maillechort, acier inoxydable.

Assemblage de pièces de faibles dimensions; Réparation de radiateurs; Réfrigérateurs.

Température: 178 - 270 °C

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

| | | | | |
|---------------------------|-------------------------|---------------------|--|--|
| Sn : 15.00 - 20.00 | Ag : 1.50 - 2.50 | Pb : 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) |
|---------------------------------------|---------------------------------|-----------------------|--------------------------------------|
| | ≥ 38 MPa | | |

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage NA

Gaz de protection NA

Emballage Bobine de 0.5 kg

Polarité NA

Diamètre (mm) 1.6 2.0 3.0

Tips & tricks

Bien nettoyer et dégraisser les surfaces à assembler. Chauffer la pièce le plus vite possible jusqu'à environ 350 °C avec une flamme oxyacétylénique, propane ou butane, (ou utiliser un fer à souder à pointe en cuivre) et faire fondre le métal d'apport.

Veillez à ne pas surchauffer le décapant.

Afin d'obtenir une résistance optimum, prenez soin que les bords se recouvrent suffisamment et préparer un jeu entre les faces de 0.05 mm jusqu'à 0.10 mm.

Remarque: Quoique Lastek 3476IS contient du décapant dans l'âme, on peut éventuellement utiliser un flux séparé, Lastek 3476A, pour protéger les surfaces à joindre pendant le préchauffage.

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.