

# Lastek B3025

## Brasure à l'argent forte, joints larges

### CLASSIFICATION

EN ISO 17672 : AG 125

EN 1044 : AG 108

### DESCRIPTION GÉNÉRALE

Brasure à pourcentage d'argent modéré sans cadmium. Bonne fluidité et capillarité suffisante, par laquelle appropriée pour le brasage de joints larges.

Assemblage des aciers non ou faiblement alliés, des aciers inoxydables, des alliages de cuivre ou de nickel.

Température d'emploi jusqu'à environ 300 °C. // Température de fusion: 680-760 °C.

Lastek B3025 est sans cadmium et est conforme à la directive européenne sur le cadmium et RoHS.

### APPLICATIONS

Pièces de machine pour l'industrie alimentaire et des boissons.

Industrie mécanique et industrie électrique.

Echangeurs de chaleur.

Lastek B3025 est également disponible comme baguette enrobée Lastek 3025V.

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

<b>Cu</b> : 39.00 - 41.00	<b>Ag</b> : 24.00 - 26.00	<b>Zn</b> : 31.00 - 35.00	<b>Sn</b> : 1.50 - 2.50	
---------------------------	---------------------------	---------------------------	-------------------------	--

### 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)
	350 - 450 MPa		

### INFORMATIONS GÉNÉRALES

<b>Pos. de soudage</b>	NA		
<b>Gaz de protection</b>	NA		
<b>Emballage</b>	1 kg dans une boîte en carton		
<b>Polarité</b>	NA		
<b>Diamètre (mm)</b>	1.5	2.0	3.0
<b>Longueur (mm)</b>	500	500	500

#### Tips & tricks

Préparation des pièces: jeu entre les faces de 0.05 jusqu'à 0.20 mm. Chauffer légèrement les pièces à flamme neutre. Chauffer le bout de la baguette et l'immerger dans le décapant tel qu'un peu du décapant colle à la baguette. Frotter la baguette le long du joint pour appliquer un peu de décapant. Dès que le décapant devient liquide, faire fondre une goutte de la baguette. Chauffer jusqu'à ce que l'alliage remplisse le joint. Laisser refroidir et enlever les résidus de décapant en brossant à l'eau chaude.

Décapant poudre: Lastek 31 C (usage général) ou 31 CH (températures plus élevées, par ex. pièces massives en cuivre rouge).

Décapant pâte: Lastek 31 CN (usage universel) ou 31 CNB (inox, métal dur et brasage par induction).

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.