

Lastek B3034 V

Brasure à l'argent forte enrobée, sans cadmium, applications sanitaires

CLASSIFICATION

EN ISO 17672 : AG 134

EN 1044 : AG 106

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Brasure enrobée, à pourcentage d'argent intermédiaire sans cadmium, bonne fluidité.

Appropriée pour des assemblages à joints plus larges.

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

Température d'emploi jusqu'à 200 °C. // Température de fusion: 630-730 °C.

Lastek B3034V 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 laitière et pharmaceutique.

Plomberie, sanitaire, tuyauteries, réfrigération, traitement d'air.

Industrie automobile, industrie électrique.

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

Cu : 35.00 - 37.00	Ag : 33.00 - 35.00	Zn : 25.50 - 29.50	Sn : 2.00 - 3.00	
---------------------------	---------------------------	---------------------------	-------------------------	--

VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm ²	Résistance N/mm ²	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)
NPD	350 - 450 MPa	NPD	NPD

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage PA, PB

Gaz de protection NA

Emballage 1 kg dans une boîte en carton

Polarité NA

Diamètre (mm) 1.5 2.0 3.0

Longueur (mm) 500 500 500

Tips & tricks

Préparation des pièces: jeu entre les faces de 0.05 jusqu'à 0.20mm.

Chauffer légèrement les pièces à flamme neutre. 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 par capillarité.

Laisser refroidir et enlever les résidus de décapant en brossant à 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.