

Lastek B3040

Brasure à l'argent forte, sans cadmium, bonne fluidité

CLASSIFICATION

EN ISO 17672 : AG 140

EN 1044 : AG 105

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Brasure à haut pourcentage d'argent sans cadmium, bonne fluidité et capillarité.

Pour des assemblage tenace et haute résistance. Résistant à l'eau de mer.

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: 650 - 710 °C.

Lastek B3040 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. Laiteries, brasseries.

Armatures en bronze et en laiton.

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

Ustensiles de cuisine.

Lastek B3040 est également disponible comme baguette enrobée Lastek 3040V.

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

Cu : 29.00 - 31.00	Ag : 39.00 - 41.00	Zn : 26.00 - 30.00	Sn : 1.50 - 2.50	
---------------------------	---------------------------	---------------------------	-------------------------	--

VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

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

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Pos. de soudage	NA		
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 0.15 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 par capillarité. 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.