

# Lastek B3045 V

**Brasure à l'argent forte enrobée, sans cadmium, usage universel**

## CLASSIFICATION

EN ISO 17672 : AG 145

EN 1044 : AG 104

## DESCRIPTION GÉNÉRALE

Brasure enrobée, à haut pourcentage d'argent sans cadmium, excellente fluidité et capillarité. Basse température de fusion, usage universel. Bonne résistance à la corrosion, résistant à l'eau marin.

Pour l'assemblage des alliages de cuivre, des alliages de nickel, des aciers et de la fonte malléable. Grâce à la température de fusion basse très appropriée pour le brasage de métaux dissemblables.

Température d'emploi jusqu'à 200°C. // Température de fusion: 640 - 680 °C.

Lastek B3045V 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, climatisation, traitement d'air.

Industrie automobile, industrie électrique et électronique.

Ustensiles de cuisine.

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

<b>Cu</b> : 26.00 - 28.00	<b>Ag</b> : 44.00 - 46.00	<b>Zn</b> : 23.50 - 27.50	<b>Sn</b> : 2.00 - 3.00	
---------------------------	---------------------------	---------------------------	-------------------------	--

## 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)
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 0.15mm.

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.