

NEVAX 15055E

REF : 769929
769930

FICHE TECHNIQUE



02-2022

DÉFINITION

Métal d'apport de brasage à base argent (55%) à bas point de fusion avec d'excellentes caractéristiques de mouillage de fluidité. Utilisé pour tout type d'acier, cuivre et alliages base cuivre ainsi que pour nickel et alliages base nickel. Peut être utilisé avec procédés de brasage à la flamme ou induction.

NORMALISATION

EN ISO 17672 : Ag 155

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Rm : 350 MPa

Intervalle de fusion : 630-660 °C

Baguettes enrobées de décapant

Pour l'acier inoxydable, acier cuivre et laiton, assemblage manchonné

Décapant optionnel : FLUX 15000 ou SUPERGEL 15000

APPLICATIONS

- Recommandé pour la fabrication et l'entretien des installations et des équipements de l'industrie alimentaire, vinicole, instruments médicaux et chirurgicaux.
- Installations frigorifiques et de climatisation. Contacts en argent. Assemblage de plaquettes en acier rapide.
- Robinetterie et tuyauteries en métaux cuivreux.

MODE OPÉRATOIRE

Préparation :

- Blanchir les surfaces des joints, arrondir les arêtes. Dégraisser, si nécessaire, avec un solvant approprié.
- L'enrobage de la baguette fournit le décapant nécessaire au brasage de petites pièces. Pour l'assemblage de pièces importantes et pour éviter l'oxydation, l'emploi d'un décapant additionnel est recommandé :
 - NEVAX FLUX 15000 - Présentation en poudre.
 - SUPERGEL 15000 - Présentation en pâte.
- Placer les pièces dans leur position définitive, jeu compris entre 0,05 et 0,10 mm.
- Régler le chalumeau pour obtenir une flamme légèrement carburante.
- Chauffer de façon homogène les parties à assembler jusqu'à la température de liaison.
- Fondre une goutte et l'étendre par un mouvement continu de la flamme. L'alliage se répartit dans les zones les plus chaudes des surfaces à assembler.
- Fondre le métal d'apport jusqu'à l'obtention d'un joint entièrement rempli.

Nettoyage :

- Lors de l'utilisation du décapant, un lavage à l'eau chaude ou un trempage à l'eau froide.

PRÉCAUTIONS : AÉRATION DES LIEUX DE TRAVAIL, PORT DES EPI.

CONSULTER LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.

RÉGLAGE DE LA FLAMME NEUTRE.