

FICHE TECHNIQUE

DÉFINITION

Pâte prête à l'emploi constituée d'une poudre d'un alliage étain-cuivre et d'un liant, mélangés dans des proportions optimales pour décaper et assembler activement les surfaces métalliques. Ne contient ni plomb ni cadmium.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES ET CHIMIQUES

Décapant-Liant proportion: 25% constitué essentiellement d'un mélange de chlorures de zinc associé à un support organique.

Alliage 75% dont :	Etain 97%
	Cuivre 3%
Etat physique :	Pâteux
Couleur :	Gris foncé
Odeur :	Inodore

Testé selon la méthode	
pH-Valeur (à 20 °C):	-
Solidus :	230°C
Liquidus :	250°C

Point d'ébullition :	n.a.
Point d'éclair :	n.a.
Hydro solubilité (à 20 °C) :	Soluble
Résistance mécanique :	40 MPa

PRODUIT CORROSIF

NORMALISATION

NF-A 81-362 Sn997

MODE D'EMPLOI

Préparation :

- Dégraisser les surfaces et les blanchir, si nécessaire.
- Enduire de pâte les surfaces à assembler ou à étamer.
- Placer les pièces dans la position définitive.
- Chauffer avec une flamme douce jusqu'à la fusion de l'alliage (environ 250°C).
- Eviter de surchauffer.
- Pour l'étamage la pièce peut être essuyée quand l'alliage est encore liquide pour avoir un aspect lisse et brillant.

Nettoyage :

- Les résidus de décapant sont solubles dans l'eau. Ils doivent être éliminés par lavage à l'eau ou essuyage avec une éponge ou un chiffon humide.

APPLICATIONS

- Etamage et brasage tendre de pièces en cuivre ou en laiton mais aussi en acier.
- Assemblage de canalisations en plomberie et sanitaire.
- Modélisme, décoration...

CODE UFI

UFI : N200-00JT-0005-UUWM

CONSULTER LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.