

Soudage à la flamme et au fer à souder

VOS APPLICATIONS	DESIGNATION PRODUIT	REFERENCE	DECAPANT NECESSAIRE	T°C CHAUFFE	MATERIAUX	OUTILS NECESSAIRES	
BRASAGE TENDRE							
TUYAUTERIES EAU POTABLE	Fil étain Argent (3,5%)	S157BN2002P	S157CH0200P	221 °C	Cuivre - Fer - Acier	FER A SOUDER CHALUMEAU A CARTOUCHE GAZ CHALUMEAU MONO GAZ CHALUMEAU BIGAZ OXYGÈNE / ACÉTYLÈNE	
	Fil étain Cuivre (3%)	FILBRASURE100 FILBRASURE250 FILBRASURE500	DECAPETA1N75 DECAPETA1N150	230-280 °C	Cuivre		
BRASAGE FORT							
TUYAUTERIES GAZ	Baguette Argent (40%) A.T.G.	S3217GAZ2001P	SFX32170200P	595-630 °C	Cuivre - Alliage de Cuivre - Laiton		
	Baguette Cuivre Phos- phore Argent (6%) A.T.G.	S808G2006P	S808PF0200P	645-725 °C	Cuivre		
TUYAUTERIES CHAUFFAGE	Baguette Cuivre Phos- phore Argent (6%) A.T.G.	S808G2006P	S808PF0200P	645-725 °C	Cuivre		
	Baguette Cuivre Phosphore	S5246RB2010P	S808PF0200P	715-770 °C	Cuivre - Laiton Bronze		
TUYAUTERIES SANITAIRE	Baguette Cuivre Phosphore Argent (2%)	S800.2010P	S808PF0200P	650-820 °C	Cuivre		
	Baguette Cuivre Phosphore	S5246RB2010P	S808PF0200P	715-770 °C	Cuivre - Laiton Bronze		
TUYAUTERIES FROID - CLIMATISATION	Baguette Cuivre Phos- phore Argent (2%)	S800.2010P	S808PF0200P	650-820 °C	Cuivre		
	Baguette Cuivre Phos- phore Argent (35,5%)	S18XFC2002F	-	612-691 °C	Cuivre - Laiton Acier		
SOUDO BRASAGE							
TUYAUTERIES	Baguette Laiton Enrobée Argent (1%)	S18XFC30007P	-	850-890 °C	Cuivre - Laiton Acier galvanisé Fonte		



CONSEILS D'UTILISATION

- 1 - Préparation : Nettoyage. Débarrasser les pièces de toute trace d'oxyde et de saouille.
- 2 - Enduire les surfaces à assembler de décapant qui protège de l'oxydation, témoin de température.
- 3 - Positionner les pièces par Emboîtement.
- 4 - Chauffer les pièces de façon homogène.
- 5 - Déposer le métal d'apport.



LES ACCESSOIRES

- Détecteur de fuites de Gaz (Réf : DETECTGAZ)
- Ecran thermique (Réf : S730373C20)
- Bouclier thermique (Réf : PROTECSOUDURE)