

# Soudage à la flamme et au fer à souder

VOS APPLICATIONS	DESIGNATION PRODUIT	REFERENCE	DECAPANT NECESSAIRE	T°C CHAUFFE	MATERIAUX	OUTILS NECESSAIRES	
<b>BRASAGE TENDRE</b>							
TUYAUTERIES EAU POTABLE	Fil étain Argent (3,5%)	S157BN2002P	S157CH0200P	221°C	Cuivre - Fer - Acier	<b>FER A SOUDER</b> <b>CHALUMEAU A CARTOUCHE GAZ</b> <b>CHALUMEAU MONO GAZ</b> <b>CHALUMEAU BIGAZ OXYGENE / ACÉTYLÈNE</b>	
	Fil étain Cuivre (3%)	FILBRASURE100 FILBRASURE250 FILBRASURE500	DECAPETAİN75 DECAPETAİN150	230-280°C	Cuivre		
<b>BRASAGE FORT</b>							
TUYAUTERIES GAZ	Baguette Argent (40%) A.T.G.	S3217GAZ2001P	S1665PF0200P	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 Phos- phore	S5246RB2010P	S808PF0200P	715-770°C	Cuivre - Laiton Bronze		
TUYAUTERIES SANITAIRE	Baguette Cuivre Phos- phore Argent (2%)	S800.2010P	S808PF0200P	650-820°C	Cuivre		
	Baguette Cuivre Phos- phore	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		
<b>SOUDO BRASAGE</b>							
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 saoullure.
- 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)