

Guide du produit et soudure

DECA-FLUX

***PINCEL
ECOCREAM***®

Décapants pour soudure souple

Décapants pour soudure forte

Liquide-Gel-Pâte-Crème-Poudre

NON ACIDE NON TOXIQUE



PINCEL
SOFT SOLDERING
FLUXES

Décapants pour soudure souple

SOUDURE SOUPLE

SOUDURE DES METAUX AVEC ALLIAGES D'ETAIN

¿Qu'est ce que c'est une soudure souple ?

Nous comprenons par soudure métallique l'ensemble des techniques avec lesquelles nous arrivons à unir deux métaux avec un apport de chaleur, ajoutant un alliage d'autres métaux différents de ce que nous allons unir, cet alliage aura un point de fusion inférieur à ces des métaux à unir. En refroidissant cette union sera capable de supporter les mouvements d'allongement, torsion, et pliage sans perdre la qualité de l'union. Bien entendu si la soudure c'est fait dans les thermes techniques recommandés. Définition générale de la soudure souple : C'est celle qu'a un point de fusion inférieur à 450 °C

¿ Qu'est ce que c'est la capillarite?

L'alliage apporté, en fondant se glisse entre les deux métaux, tube et raccord, par exemple, de manière très fluide, même si la position est verticale et ascendante. Ce fait s'appelle " capillarité "Après refroidissement l'alliage fait une union permanente.

¿Pourquoi est si important le nettoyage et décapage?

Para conseguir la unión mediante la fusión de la aleación, hay que conseguir qPour avoir l'union entre deux métaux par fusion d'un alliage, une fois liquéfié l'alliage grâce à la chaleur, il faudra que cet alliage puis mouiller, par capillarité, les surfaces des métaux à unir de manière homogène, ainsi une fois refroidie l'alliage, l'union sera faite.

Mais si l'alliage a des empêchements pour couvrir la surface des métaux à unir, saletés, oxydes, etc., la soudure sera défectueuse.

Donc il est très important d'avoir les surfaces propres des métaux à unir, pour cela existent deux méthodes : Mécaniques ou chimiques :



PINCEL
SOFT SOLDERING
FLUXES

Décapants pour soudure souple

Les décapants mécaniques ce sont des outils de type brosse métalliques ou papier de verre, en frictionnant avec ces outils nous enlevons toutes les impuretés, laissant les surfaces propres des graisses, saletés, et rouilles et en même temps nous faisons des micro sentiers, rugosités, qu'augmentera la surface d'accrochage de la soudure.

Décapants chimiques pour soudure souple

Le nettoyage chimique c'est fait avec des produits chimiques à base des acides ou des produits que réagissent avec les oxydes du métal, en les éliminant.

¿Quelle fonction a un décapant ou flux pendant le réchauffement?

Une fois la surface propre des métaux à unir, souder, nous ne pouvons pas encore faire la soudure, il faut empêcher la formation des oxydes pendant l'application de chaleur sur les métaux, alors il faudra appliquer un flux-décapant pour empêcher cette formation des oxydes, et permettre à l'alliage se répandre de manière homogène entre les deux métaux. Pour cela il faut s'assurer que le Décapant-flux couvre les surfaces à unir de manière homogène.

¿Pourquoi il faut éviter la sur-chauffe?

La surchauffe détruit le décapant. Ce problème est fréquent et provoque une mauvaise soudure parce que comme nous avons vu le décapant empêche la formation des oxydes et s'il est détruit les oxydes se forment avec la chaleur et la soudure ne se répand pas, donc mauvaise soudure.

Pour éviter la " surchauffe " nous conseillons tester de manière continue si nous sommes arrivés à la température de fusion de l'alliage en rapprochant le même à la surface à unir, ou mieux que ça, en utilisant un mélange de décapant et alliage en poudre.

Remarque que le cuivre perd ses propriétés mécaniques s'il est sur chauffé. C'est très important d'éviter sur dimensionner la source de chaleur, par exemple appliquer un chalumeau d'oxygène - acétylène pour souder un raccord de 12 mm.



PINCEL SOFT SOLDERING FLUXES

Décapants pour soudure souple

C'est important de savoir quel produit nous avons dans les mains. Les normes sont importantes.

Les décapants ou flux, dans son application à froid et au chaud pendant la procédure de soudage, se décomposent en produits potentiellement toxiques et mauvais pour la santé, sous la forme des vapeurs. Il est conseillé de travailler dans des endroits bien ventilés se rassurant que le fabricant respecte les normes de toxicité en vigueur, lire entièrement la notice sur les étiquettes. Quelques pays imposent des normes précises pour l'utilisation des flux en conduits de cuivre pour eau et gaz, pour réglementer sur les produits nocifs pour la santé.

Instructions:

- Ce n'est pas nécessaire de nettoyer l'oxyde sur le tuyau de cuivre avant application.
- Appliquer le décapant sur la surface à souder
- Introduire le raccord et le faire tourner pour assurer le mouillage de deux surfaces à souder.
- Chauffer le tuyau de cuivre, près du raccord (pas sur le décapant) avec un chalumeau.
- Applique l'alliage directement sur le joint continuant avec l'application de chaleur sur le tuyau (pas sur l'alliage) Ne pas sur chauffer ni le tuyau ni le raccord.
- Retirer l'excès de décapant de l'extérieur du joint avec un torchon de coton mouillé.



PINCEL SOFT SOLDERING FLUXES

Décapants pour soudure souple

Soudures des métaux cupriques - cuivre, laiton et bronze - avec alliage d'étain [étain / argent, étain/cuivre ou étain/plomb]

LIQUIDE

SERIE STANDARD

DECALIQUID

- 1- Appliquer le liquide aux pièces à souder (pinceau d'application inclus) Pas besoin de nettoyer le tuyau.
 - 2- Appliquer la chaleur sur l'alliage. Ce lui sera dispersé par le fait de la capillarité.
 - 3- Après le soudage, retirer excès de décapant.
- Contiens Chloruré de Zinc
pH 2/3
Produit irritant
Produit corrosive
Produit toxique en doses du contenu
Peut s'utiliser sur métal vieilli, sans nettoyage auparavant, avec pinceau applicateur

Norme DIN EN 29454 3.1.1.A



SERIE ÉCOLOGIQUE

ECOLIQUID

- 1- Appliquer le liquide aux pièces à souder (pinceau d' application inclus) Pas besoin de nettoyer auparavant. Le produit peut-être appliqué avec le pinceau, avec les doigts, il n'est pas irritant pour la peau, grâce au PHneutre.
 - 2- Appliquer suffisamment de chaleur pour que le décapant agisse et ajouter de l'étain. Ce lui ci se dispersera par l'action de capillarité.
 - 3- Après soudage, retirer l'excès de décapant.
- Ce n'est pas dangereux, si le reste est minimal, parce que ce n'est pas corrosif.
Le produit n'est pas toxique par ingestion.

Attention: ne pas surchauffer, pourrais détruire le décapant.
Ne contiens pas Chlorure de Zinc
pH 7
Produit Non irritant
Produit Non corrosif
Produit No toxique en doses du contenu
Utilisation sur cuivre standard, sans nettoyer auparavant o sur vieux métal avec nettoyage auparavant, avec pinceau applicateur.

Norme DIN EN 29454 2.1.2.A



PINCEL SOFT SOLDERING FLUXES

Décapants pour soudure souple

GEL

SERIE STANDARD

DECAGEL

1- Appliquer le gel aux pièces à souder (pinceau d'application inclus). Pas besoin de nettoyer le tuyau.

2- Appliquer la chaleur sur l'alliage. Celui sera dispersé par l'action de la capillarité.

3- Après le soudage, Retirer l'excès de décapant.

Contiens Chloruré de Zinc

pH 2/3

Produit irritant

Produit corrosive

Produit toxique en doses du contenu

Peut s'utiliser sur métal vieilli, sans nettoyage auparavant, avec pinceau applicateur

Norme DIN EN 29454 3.1.1.C

SERIE ECOLOGIQUE

ECOGEL

1.-Appliquer le gel aux pièces à (pinceau applicateur inclus). Pas besoin de nettoyer auparavant. Le produit peut-être appliqué avec le pinceau, avec les doigts, il n'est pas irritant pour la peau, grâce au PH neutre.

2.-Appliquer suffisamment de chaleur pour que le décapant agisse et ajouter de l'étain. Ce lui ci se dispersera par l'action de capillarité.

3.- Après soudage, retirer l'excès de décapant No es peligroso si el resto es mínimo ya que no es CORROSIVO. El producto no es toxico por ingestión

Ne contiens pas Chlorure de Zinc

pH 7

Produit Non irritant

Produit Non corrosif

Produit No toxique en doses du contenu

Utilisation sur cuivre standard, sans nettoyer auparavant o sur vieux métal avec nettoyage auparavant, avec pinceau applicateur

Standard DIN EN 29454 2.1.2.C



PINCEL SOFT SOLDERING FLUXES

Décapants pour soudure souple

PÂTE

STANDARD SERIES

STANFLUX (Décapant + Alliage Poudre)

1- Appliquer la pâte auparavant mélangée avec le pinceau applicateur autour du tuyau et dans le raccord, mais sans excès.

2- Insérer le raccord et appliquer la chaleur jusqu'à ce que le décapant se dissoudre. Compléter la soudure en ajoutant une petite quantité d'étain.

3- Retirer l'excès du décapant après soudage.

Il n'y a pas de danger de sur chauffe du décapant.

Presentations:

99.9% Sn

Sn 97% / Cu 3%

Sn 60% / Pb 40%

Sn 50% / Pb 50%

Sn 40% / Pb 60%

Sn 30% / Pb 70%

Contiens Chlorure de Zinc

pH 4/5

Produit irritant

Produit corrosif

Produit tóxico en doses du contenu

Standard DIN EN 29454 3.1.1.C

Standard DIN 1707 L-SnCu3

SERIE ECOLOGIQUE

ECOPASTA / ECOCREAM

1- Appliquer le liquide aux pièces à souder (pinceau applicateur inclus). Pas besoin de nettoyer auparavant. Le produit peut-être appliqué avec le pinceau, avec les doigts, il n'est pas irritant pour la peau, grâce au PH neutre

2.- Appliquer suffisamment de chaleur pour que le décapant agisse et ajouter de l'étain.

3.-Après soudage, retirer l'excès de décapant. Une petite quantité de décapant n'est pas dangereuse, le produit n'est pas corrosif, Il n'est toxique par ingestion.

Ne contiens pas Chlorure de Zinc

pH 7

Produit Non irritant

Produit Non corrosif

Produit Non toxique en doses

Standard DIN EN 29454 2.1.2.C





PINCEL
SOFT SOLDERING
FLUXES

Décapants pour soudure souple

ALLIAGES SOUDURE SOUPLE avec alliages d'étain

Le choix de l'alliage pour souder le cuivre

CUIVRE ET SES ALLIAGES. Le cuivre est un métal important dans le bâtiment, grâce à ses multiples propriétés : Manipulation, résistance à la corrosion environnante. Pour le souder c'est important bien choisir l'alliage avec le point de fusion le plus bas possible, mais en rapport à l'usage sélectionné. La raison c'est que le cuivre perd ses caractéristiques de dureté avec des températures trop élevées. Ce pour cela que tant nous que pourrions choisir une soudure souple au lieu d'une forte, sera mieux. Dans le cas des diamètres supérieurs à 50 mm ou de grande longueur, se devra utiliser de la soudure forte et aussi nous devons utiliser ce type de soudure quand les températures de travail dépassent le 110°C. Dans tous les cas nous devons éviter de températures élevées, ainsi comme un temps excessif d'application de chaleur.

Dans la soudure souple de cuivre, avec alliages d'étain, nous trouvons à 20°C une tension de rupture de 5kg/mm², tandis que celle attendue pour une soudure forte c'est de 25kg/mm²

Donc, le choix de l'alliage c'est très important par rapport aux valeurs de rupture de l'union, qu'aura une variabilité en fonction de son contenu. Voyons deux cas extrêmes :

Pour un alliage étain/plomb à 90°C nous aurons une valeur de rupture de moitié de ce que nous avons avec 20°C Tandis que pour un alliage étain/argent(5.0%), à 100°C la valeur de rupture c'est de 6kg/mm².

Cela veut dire que la température de travail aura une incidence sur le choix de l'alliage.

Types d'alliages Etain - Argent

ALLIAGES ETAIN - ARGENT. Parmi les alliages avec la norme UNE 37 - 403 - 86 d'étain - argent, il faudrait souligner les : SnAg3.5, avec 3.5% d'argent et un point eutectique de fusion de 221°C et la SnAg5 avec 5.0% d'argent, avec une température légèrement supérieure.



PINCEL
SOFT SOLDERING
FLUXES

Décapants pour soudure souple

Les avantages de l'étain - argent

Cette soudure a des propriétés extraordinaires, pour les conduits d'eau chaude, sanitaire et chauffage. Avec cet alliage la température peut atteindre 175°C sans que ses propriétés s'altèrent. L'utilisation de cet alliage élimine les dangers nocifs du plomb. Son aspect brillant est très apprécié en bijouterie et inoxydables.

Les températures particulièrement basses pour souder font que cet alliage soit une alternative intéressante à la soudure forte, moindre coût plus facilité d'application.

Les inconvénients de l'Etain - Argent

Le coût, sensiblement plus cher que étain-plomb et étain-cuivre.

Recommandations d'utilisation.

Installations de chauffage central, conduits d'eau chaude sanitaire. Dans ces installations il y a des changements brusques des températures que provoquent des contractions brusques sur les soudures.

Conduits des produits alimentaires et eau potable

Types d'alliages Etain - Cuivre

ALLIAGES ETAIN - CUIVRE. Parmi ces alliages il faut souligner le : SnCu3 avec 3%, de Cuivre avec un point eutectique de fusion de 232°C

Cet alliage est un essai pour remplacer l'argent, plus cher, mais le cuivre n'a pas donné des meilleurs résultats. La température maximale d'utilisation dans ce cas la doit rester à 110°C sensiblement inférieur à ce de l'étain argent de 175°C. Malgré d'avoir un point de fusion de 232°C il faut aller jusqu'à 320°C pour avoir une miscibilité du cuivre avec l'étain. Donc 100°C plus que l'étain argent.



PINCEL SOFT SOLDERING FLUXES

Décapants pour soudure souple

Coseils d'utilisation

- Installations de chauffage central, avec températures de travail inférieures à 110°C et conduits d'eau chaude, dans lesquels les températures ne soient pas très élevées, et puis produire des contractions brusques dans les soudures.
- Conduits d'utilisation alimentaire et eau potable.

Types d'alliages Etain - Plomb

ALLIAGES ETAIN PLOMB. En el pasado ha sido la más utilizada por su bajo punto de fusión, pero la investigación ha demostrado que tanto el Plomo como el Estaño cuando está aleado con él, se disuelven en el agua, por lo que es peligroso emplearlo para uso sanitario. De todas las posibles combinaciones, las más utilizadas son la 67/33 (SnPb) y la 50/50.

Conseils d'utilisation

Alliage 67/33(Etain - plomb) Il a un intervalle de fusion 183-249°C. Ce haut intervalle de fusion fait qu'on utilise cet alliage comme idéal pour couvrir les planches en acier.

Alliage 67/33 (Etain-plomb) Il a un intervalle de fusion plus court : 183-216 °C. Ce qui fait qu'on peut l'employer en circuits de chauffage avec des températures maximales de : 90°C.



PINCEL BRAZING FLUXES

Décapants Soudure forte

SOUDURE FORTE

¿Quels sont les fonctions de base que doit accomplir un flux ou désoxydant pour faire une soudure forte?

Les tâches principales que doit accomplir un bon flux ou antirouille sont:

- Dissoudre les oxydes et impuretés que se trouvent sur la surface du métal que vont être soudés.
- Aide à la fusion en augmentant la fluidité de l'alliage.
- Empêche le développement des nouveaux oxydes pendant l'échauffement.
- Le flux se laisse entraîner avec les impuretés dissous évitant ainsi la formation des bulles et vapeurs, action qu'empêche la parution des pores.

SOUDURE DES METAUX AVEC ALLIAGES D'ARGENT

Le choix d'un flux ou désoxydant pour faire une soudure forte avec alliages d'argent

PPour la soudure forte les alliages contiennent majoritairement Argent et Cuivre e pour descendre le point de fusion s'ajoute seule zinc ou avec aussi cadmium, et étain. Les flux ou décapants que s'utilisent pour ce type d'alliage sont constitués principalement par l'acide borique, borax, fluorures, borates, et fluo borates. La composition s'adapte à l'intervalle ou point de fusion de l'alliage, choisi pour soudure forte. Il faut signaler que les reste des flux doivent impérativement être éliminés, une fois la soudure faite, ces flux son hygroscopiques et peuvent provoquer postérieurement corrosion.

Le choix du flux dépend de la marge de fusion de l'alliage.

Presentación en poudre, pâte

La presentación du flux peut être :

- En poudre finement mouluré, qu'en contacte avec la tige de soudure chaude s'adhère sur elle et serve comme véhicule fondant de l'alliage. Son application est ensemble avec l'alliage.
- En pâte, en état physique de manière à "peindre" les zones à souder.
- Son utilisation est prévue ensemble avec la soudure.



PINCEL
BRAZING FLUXES

Décapants Soudure forte

- Recouvrant la propre baguette. Son utilisation est ensemble avec l'alliage.

La présentation physique choisie sera en fonction du type de soudure à faire.

Pour souder tube et raccord, nous devons utiliser le flux en forme de pâte ou poudre, l'espace pour la capillarité est très étroit et il faut que l'alliage puisse fuir facilement.

La soudure présentée en baguette enrobée est plutôt recommandable pour l'application sur planches.

La soudure en baguette d'argent a besoin d'un flux qui fonde vite et de manière homogène.

Désoxydant pour alliages d'argent (marge de température entre 600-800°C)

Le flux doit fondre à une température inférieure à celle de l'alliage, c'est-à-dire à moins de 600°C, mais il ne doit pas perdre ses propriétés à des températures inférieures à 800°C, pour pouvoir supporter toutes les phases de fusion de l'alliage.

Le flux ne doit pas apporter de couleurs à la flamme, pour permettre un travail sans forcer la vue de l'ouvrier.

Le produit doit être homogène, pour garantir une adhérence à la baguette uniforme.

SOUDEUSE DES METAUX AVEC ALLIAGES DE LAITON

La soudure avec baguette de laiton a besoin d'un flux plus résistant à la chaleur.

La soudure forte de laiton, c'est un alliage économique pour utiliser généralement avec des métaux du type cuivre, acier, et fer de fonte. Son principal inconvénient c'est sa basse capillarité et son haut point de fusion, autour de 900°C, obligeant à travailler avec chalumeau de propane/oxygène.

Désoxydant pour alliages de laiton. (Marge des températures entre 750-1150° C)

Ce type de flux doit s'adapter aux températures plus hautes pour que ses composants puissent supporter, sans perdre ses qualités, une température supérieure et probablement pendant de temps d'application.



PINCEL
BRAZING FLUXES

Décapants Soudure forte

Soudure des métaux cupriques et non cupriques avec alliages d'argent

Flux valable dans une marge de températures entre 600° C et 800°C

POUDRE (Fortex Poudre et Pâte)

Nouvelle formule: produit micronisé

Instructions:

Valable pour températures entre 500°C et 800°C

Utiliser avec chalumeau

Chauffer la baguette auparavant, l'introduire dans le produit désoxydant. Distribuer le décapant dans la zone à souder.

Continuer en chauffant jusqu'à la complète dispersion de la baguette et le produit désoxydant.

Nettoyer le décapant restant, une fois finie la soudure.

Désoxydant en poudre ou pâte pour métaux cupriques pour soudure forte (cuivre, laiton) et métaux ferreux.

Respecte la norme DIN EN 1045 FH 10

Avertissement: Contient Fluorures

Peut causer irritation oculaire

Peut causer irritation de la peau

Peut causer irritation en la bouche et dans le système digestif

Peut être nocif par inhalation.. Doit être utilisé dans des endroits ventilés.





PINCEL
BRAZING FLUXES

Décapants Soudure forte

Soudure des métaux cupriques et non cupriques avec alliages de laiton.

Flux valable entre 750°C et 1150° C de température

EN POUDRE (Fortex Laiton)

Nouvelle formule: produit micronisé

Instructions:

Valable pour températures entre 750°C et -1150°C

Utiliser avec chalumeau

Chauffer la baguette auparavant, l'introduire dans le produit désoxydant

Distribuer le décapant dans la zone à souder

Continuer en chauffant jusqu'à la complète dispersion de la baguette et le produit désoxydant

Nettoyer le décapant restant, une fois finie la soudure.

Désoxydant en poudre ou pâte pour métaux cupriques pour soudure forte (cuivre, laiton) et métaux ferreux.

Respecte la norme DIN EN 1045 FH 21

Avertissement: Contiens Fluorures

Peut causer irritation oculaire

Peut causer irritation de la peau

Peut causer irritation en la bouche et dans le système digestif

Peut être nocif par inhalation.. Doive être utilisé dans des endroits ventilés.



PINCEL
BRAZING FLUXES

Décapants Soudure forte

ALLIAGES POUR SOUDURE FORTE

SOUDURE AVEC BAGUETTE D'ARGENT

¿C'est rentable souder avec une baguette avec un haut contenu d'argent, pour usages industriels ?

A travers la dernière décennie, les soudures d'argent ont passé d'être très sélectives à être très importantes dans l'industrie. Le rendement qu'on obtient, compense largement le coût initial de la baguette. Parmi les avantages comparatifs nous avons :

- TEMPERATURE DE TRAVAIL RELATIVEMENT BASSE (600-800°C). Epargne d'énergie, emploi des chalumeaux plus simples (propane et propane et oxygène)
- BONNE FLUIDITE Y BASSE TENSION SUPERFICIELLE. Ces alliages liquéfient et mouillent avec perfection, dans ces conditions l'alliage pénètre totalement entre les pièces à unir pour obtenir une union totale et sûre.
- GRANDE RESISTENCE MECANIQUE. L'argent donne une grande élasticité à l'union permettant une grande résistance à la traction et torsion. Les résistances de l'union sont d'approximativement 35kg/mm².
- RESISTENCE A LA CORROCIÓN. L'argent, en étant un métal noble, a une grande résistance aux attaques exogènes, permettant une plus longue durabilité de l'union.

Composition des baguettes à contenu d'argent

Pour ces types de soudures qui contiennent majoritairement argent et cuivre s'utilisent d'autres métaux pour descendre le point de fusion comme : Zinc, cadmium, et étain; et dans certains cas silice. La température de travail à laquelle nous voulons souder nous indiquera quel type d'alliage nous devons choisir, pour cela il faudra prendre en compte les règles générales suivantes.

¿Comme choisir un alliage idéal pour chaque travail?

- Nous pouvons dire que dans une même classe d'alliages, avec les mêmes composants, l'addition d'argent diminuera le point de fusion.



PINCEL
BRAZING FLUXES

Décapants Soudure forte

(Exemple: alliages quaternaires sans cadmium LA25Sn (680-760°C) - Lag30Sn (650-750°C) - Lag40Sn (640-700°C) - Lag45Sn (620-660°C). En plus nous pouvons observer que l'augmentation d'argent diminue l'intervalle de fusion, cela veut dire que le transit de solide à liquide se fait plus rapidement. Et encore plus de contenu d'argent donne plus de fluidité de l'alliage permettant de souder des unions plus étroites.

- A égalité de contenu d'argent les quaternaires fondent à température mineure, mineur que les ternaires. (Exemple: Lag30 (690-765°C) - Lag30Sn (650-750°C). Donc épargne de chaleur et du temps.

- L'addition de Cadmium, diminue le point de fusion. (Exemple: Lag30Sn (650-750°C) - Lag30Cd (600-690°C). Donc épargne de chaleur et du temps. Mais le grand problème c'est le cadmium qu'a un point de fusion de 720 °C et c'est un produit très dangereux pour la santé et c'est de plus en plus interdit.

- Par norme générale nous allons dire que pour les contenus d'argent indiqués, les applications sont:
20% d'argent: Soudure de Cuivre, Laiton, Fer, Aciers y Nickel.
30% d'argent: Soudure de Cuivre, Laiton, Fer, Aciers, Nickel., Inox.
40% d'argent: Soudure de Cuivre, laiton, Fer, Aciers, Nickel., Inox y métal dur.

(Outils de coupe).

SOUDEUSE AVEC BAGUETTE PHOSPHOROSE

Avantages et inconvénients d'utiliser le cuivre-phosphore

Avantages: Ces baguettes ne sont pas chères parce que l'alliage n'a pas d'argent ou presque pas, En plus il n'y pas de contenu de cadmium, matériel toxique.

Inconvénients : Ces alliages donnent des unions cassantes, ayant besoin d'une température élevée LCuP8 (710-770°C), peut s'améliorer en ajoutant de l'argent. Lag5P (650-810°C) et sur tout donne une plus grande résistance à l'union attendant résistances de l'union de 25kg/mm². Il y a des pays que ne permettent pas de faire des soudures phosphoriques si elles ne contiennent pas de l'argent.



PINCEL
BRAZING FLUXES

Décapants Soudure forte

Emploi: S'utilise pour souder tubes de cuivre sanitaire et de chauffage, avec un 5% d'argent, son emploi : industrie de cuivre, laiton et spécialement pour la climatisation, frigoristes et lampisterie, si la température n'est pas une limitation, ne doit pas s'utiliser avec des matériaux ferriques.

SOUDEUSE AVEC BAGUETTE DE LAITON

Avantages et inconvénients d'utiliser baguette de laiton

Avantages: Ce sont des alliages économiques, s'utilisent en général sur des alliages de cuivre, acier et fer fondu.

Inconvénients : N'a pas de bonne capillarité(pas de fluidité) demande des hautes températures de travail(sur le 900°C), ce qui demande des chalumeaux : Propane/oxygène. Il faudra prendre en compte qu'il ne faudrait pas surchauffer, l'union risque de n'est pas être bonne.

¿Quand utiliser une baguette de laiton?

Emplois: Comme métal d'apport ou remplissage, grâce à la résistance de l'union: apox 39kg/mm², à utiliser pour les unions de fer et ses alliages quand nous avons besoin de beaucoup de fluidité.





PINCEL PICKLING

NETTOYEUR DES METAUX

NETTOYEUR GEL / LIQUIDE Pour acier inoxydable et autres métaux

LIMP-INOX

1- Appliquer sur la surface à nettoyer avec un pinceau ou spatule, à température ambiante.

2- Pour les aciers authentiques (304/316) laisser agir le nettoyeur pendant une heure. Pour des aciers plus alliages ou avec de molybdène laisser 24 heures.

3- Nettoyer avec un torchon humidifié, essorer avec de l'eau. Laver le pinceau usage avec de l'eau. La surface traité restera propre et brillante, restant une couche protectrice contre la corrosion.

Pour usage professionnel
Contiens acide nitrique, Bi fluorures alcalines



ISO 9001 : 2000



OUR PRODUCTS

Nos produits





Decap 93 S.L.
37, La Maquina St.,
Les Massotes Ind. Estate
08850 Barcelona - SPAIN
TEL: +34 638 00 03
FAX: + 34 638 05 80
export@decap.com
www.decap.com