

FICHE TECHNIQUE

ETAMAX

Date : 03/06/2016

Page 1 SUR 1

CARACTERISTIQUES GENERALES

Alliage de brasure binaire composé d'Étain et de Cuivre.

Cet alliage est conforme:

- à la norme ISO EN 9453 alliage N° 402
- à la directive RoHS 2011/65/EU sur la suppression du plomb dans les alliages de soudure

CARACTERISTIQUES CHIMIQUES

Teneur en Cuivre	:	3.0 ± 0.5 %
Teneur en Étain	:	Reste
Étain de première fusion, Cuivre de pureté >99.9%	:	
Type de flux incorporé	:	CR
Teneur en flux incorporé	:	Classe 2 (de 1.6 à 2.6%)

COMPOSITION PHYSIQUE

ALLIAGE : Sn97Cu3

Point de fusion : Solidus 227°C – Liquidus 310°C

Poids spécifique : 7.3

Diamètre du fil : 2 mm ou 3 mm

Forme : fil en bobine de 250g ou 500 g

DÉCAPANT INCORPORÉ

A base de résine naturelle.

Taux de chlore: 1.1 %

Indice d'acide: 220

(ECI >0,7 %)

Excellente vitesse de brasage. Le décapant est de type 1.1.2 suivant la norme ISO 9454 dont il est recommandé de nettoyer les résidus après soudage.

CARACTERISTIQUES D'EMPLOI

Température d'utilisation du fer 370°C à 480°C

APPLICATIONS :

Travaux de série de pièces sensibles à la chaleur

Travaux de série de pièces sensibles à la chaleur

Industrie Alimentaire (exempt de plomb)

Sanitaire (évier, cuves, réservoirs)

Ménager (machine à laver, tamis, membranes couvercles)

Plomberie : raccords et tubes en CUIVRE en ACIER INOX

Robinetterie, canalisation d'eau potable.