

Métal d'apport pour le brasage tendre.

Les plus produits :

Le flux est à base de résine colophane donc moins corrosifs

Domaine d'application :

réparation des équipements électriques et électroniques

Caractéristiques particulières:

- Alliage étain - plomb de grande fluidité
- Les flux les moins corrosifs sont ceux à la résine colophane - L'avantage de cet acide organique est la facilité d'enlever le flux résiduel.

Applications recommandées:

- Brasure conseillée pour le brasage tendre des alliages ferreux, cuivreux, zinc, plomb, etc...
- Le présent produit est destiné à la réparation des équipements électriques et électroniques mis sur le marché avant le 1er juillet 2006 afin de favoriser la réutilisation de ces équipements.

Présentation – Enrobage:

- SAFETAIN : Gamme brasure étain
- 60 : 60% étain
- R : Résine colophane

Intervalle de fusion : 185-235 °C

Classification normalisée		
ASTM	B 32.83	Sn 60 A
BS	219	Alloy G
DIN	1707	L-Pb Sn 60
NF	A 81-361	BPb 40 Sn 185-235
QQS	971 C	(USA)