

MÉTAUX D'APPORT

Généralités

Notre gamme de métaux se divise en trois grandes familles de produits :

- métaux d'apport pour le soudage ;
- métaux d'apport pour le soudo-brasage ;
- métaux d'apport pour le brasage (brasage fort, fusion > 450 °C et brasage tendre fusion < 450 °C).

Nos services techniques sont à votre disposition pour vous aider à résoudre vos problèmes d'assemblage.

1 - Métaux d'apport pour le soudage

Ces produits sont utilisés pour les opérations d'assemblage dans lesquelles le métal des pièces à assembler, dit métal de base, participe par fusion à la constitution du joint appelé soudure.

Suivant les épaisseurs en jeu, le soudage s'effectue avec ou sans métal d'apport, généralement identique au métal de base.

Seule, la flamme oxy-acétylène permet de souder presque tous les métaux d'usage courant grâce à sa température élevée 3100 °C - et à sa propriété de réduire les oxydes.

2 - Métaux d'apport pour le soudo-brasage :

Ces métaux d'apport sont des alliages de cuivre/zinc (laiton). Ils sont utilisés pour les opérations dans lesquelles l'assemblage est obtenu de proche en proche, par une technique opératoire analogue à celle du soudage autogène par fusion, la température de fusion (liquidus) du métal d'apport étant supérieure à 450 °C.

3 - Métaux d'apport pour le brasage fort : (température de fusion > 450 °C)

3.1 - Alliages d'argent :

- Très haute sécurité des assemblages.
- Température de brasage à partir de 620 °C.
- Résistance mécanique élevée et bonne résistance des assemblages aux vibrations.

La Gamme SILVER est sans cadmium conformément à la directive européenne de 2005/90/CE du 18 janvier 2006.

3.2 - Alliage de cuivre/phosphore :

- Brasage économique
- Bonne résistance mécanique des assemblages.
- Utilisation sans flux décapants sur le cuivre.

4 - Métaux d'apport pour le brasage tendre : (température de fusion < 450 °C)

Mise en oeuvre facile du fait des faibles températures de fusion (température de brasage à partir de 185 °C), il est possible d'utiliser les fils d'étain avec les chalumeaux aéro-gaz et les fers à souder.

Les alliages étain/cuivre et étain/argent sont conformes à l'arrêté du 10 juin 1996 interdisant l'emploi des alliages contenant du plomb dans les installations fixes de production, de traitement et de distribution d'eau destinée à la consommation humaine, et à la directive RoHS 2002/95/CE du 27 janvier 2003.

NOUVEAU

SILVER

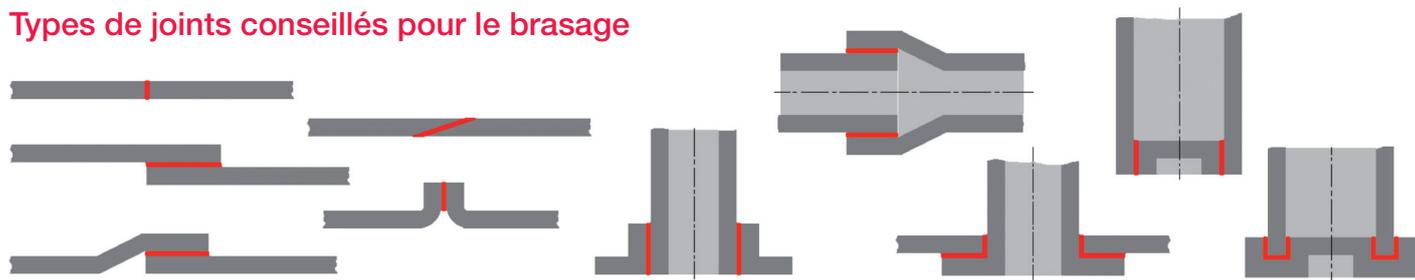
La gamme maintenance SILVER est une gamme 100% Made in France. Proposée en étui de 100 g elle s'adapte parfaitement aux besoins dans la maintenance industrielle.



MÉTAUX D'APPORT

Guide de choix

Types de joints conseillés pour le brasage



Caractéristiques de la ligne SILVER

Nos alliages à l'argent pour brasage fort se différencient par les caractéristiques suivantes :

- Ample gamme (jusqu'à 56% d'argent) pour satisfaire aux exigences opérationnelles les plus variées
- Couleur différenciée de l'enrobage pour une identification aisée
- Enrobage souple pour une facilité d'utilisation accrue et une réduction du gaspillage de matériau
- Étui rigide spécial (emballage de 100 gr, longueur baguettes 500 mm) afin de garantir la qualité de l'enrobage des baguettes
- Étiquetage conforme à la réglementation européenne REACH pour une information complète et plus sûre de l'utilisateur professionnel