

NEVAX 15045N

REF : 769927
769928

FICHE TECHNIQUE



02-2022

DÉFINITION

Métal d'apport de brasage à base argent (45%) sans enrobage, à bas point de fusion avec d'excellentes caractéristiques de mouillage de fluidité. Utilisé pour tout type d'acier, cuivre et alliages base cuivre ainsi que pour nickel et alliages base nickel. Peut être utilisé avec procédés de brasage à la flamme ou induction.

NORMALISATION

EN ISO 17672 : Ag 145

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Rm : 350 MPa

Intervalle de fusion : 640 - 680 °C

Baguettes nues

Pour l'acier, cuivre et laiton, étanchéité garantie sur gros diamètre

Décapant obligatoire : FLUX 15000 ou SUPERGEL 15000

APPLICATIONS

- Recommandé pour la fabrication et l'entretien des installations et des équipements de l'industrie alimentaire.
- Assemblages de précision : composants mécaniques et électriques.
- Assemblage des canalisations véhiculant des fluides frigorigènes HF, HFO, CO₂, propane, isobutane.
- Assemblage des réseaux de distribution de «gaz médicaux non inflammables».

MODE OPÉRATOIRE

Préparation :

- Blanchir les surfaces des joints, arrondir les arêtes. Dégraisser, si nécessaire, avec un solvant approprié.
- L'emploi d'un décapant est obligatoire :
 - NEVAX FLUX 15000 - Présentation en poudre.
 - SUPERGEL 15000 - Présentation en pâte.
- Placer les pièces dans leur position définitive.
- Régler le chalumeau pour obtenir une flamme légèrement carburante.
- Chauffer de façon homogène les parties à assembler jusqu'à la température de liaison.
- Fondre une goutte et l'étendre par un mouvement continu de la flamme. L'alliage se répartit dans les zones les plus chaudes des surfaces à assembler.
- Fondre le métal d'apport jusqu'à l'obtention d'un joint entièrement rempli.

Nettoyage :

- Lors de l'utilisation du décapant, un lavage à l'eau chaude ou un trempage à l'eau froide.

PRÉCAUTIONS : AÉRATION DES LIEUX DE TRAVAIL, PORT DES EPI.

CONSULTER LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.

RÉGLAGE DE LA FLAMME NEUTRE.