

1 DESCRIPTION

Le décapant CASTOLIN 800 est constitué d'un mélange de sels complexes de potassium, borates et fluoborates. Il est destiné au brasage capillaire à l'aide des alliages cupro-phosphore.

2 EXEMPLES D'APPLICATIONS

Décapant destiné au brasage du cuivre et des métaux cuivreux à l'exception des alliages cupro-aluminium.

Il s'utilise en couple avec le métal d'apport tel que :

- ◆ CASTOLIN 800 - 804 - 806 - 1803 D - RB 4242 - RB 4270 - RB 5246 et tous autres alliages de la famille cupro-phosphore.

3 CARACTERISTIQUES MECANQUES ET PHYSIQUES TYPES

Couleur du produit	Rosé
Densité	0,7 g/cm ³
PH (en solution aqueuse)	8
Solubilité	Soluble dans l'eau
Température d'utilisation	500 - 800°C

4 PROCEDURE D'UTILISATION

Préparation :

- ◆ Blanchir, si nécessaire, les surfaces des joints, arrondir les arêtes. Dégraisser les pièces avec un solvant approprié. Respecter le jeu serré déterminé suivant l'alliage et la nature de pièces employées.
- ◆ Le décapant favorise le mouillage de l'alliage d'apport et joue le rôle d'indicateur de température de liaison.
- ◆ Placer les pièces dans leur position définitive. Régler le chalumeau pour obtenir une flamme neutre ou légèrement carburante. Tremper la baguette préalablement chauffée dans le décapant, ce dernier adhère sur la baguette. Fondre le décapant au niveau du joint. Chauffer de façon homogène les parties à assembler jusqu'à la température de liaison. Poser la pointe de la baguette sur le joint, fondre une goutte et l'étendre par un mouvement continu de la flamme, l'alliage se répartit vers les zones les plus chaudes des surfaces à assembler.
- ◆ Fondre le métal d'apport jusqu'à l'obtention d'un joint entièrement rempli.

Nettoyage :

- ◆ Les résidus de décapants CASTOLIN peuvent être éliminés par un lavage à l'eau chaude ou un trempage prolongé dans l'eau froide, suivi d'un rinçage soigneux. Un procédé mécanique ou chimique peut également être utilisé.

5 PRESENTATION

- ◆ Conditionnement : Boîte plastique.