

FICHE TECHNIQUE

BRASURE BASSE TEMPERATURE INOX - BTI

Date de création : 25/02/2004 - Révision : 08/03/2004
BTI20G

1 - CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Fil de soudure SANS PLOMB à flux incorporé activé hydrosoluble
Alliage binaire Étain / Argent eutectique.

2 - CARACTÉRISTIQUES CHIMIQUES

2.1. Teneur en Étain : Sn 97.5 ± 0.2 %

2.2. Teneur en Argent : Ag 2.5 ± 0.2 %

2.3. Étain de première fusion et argent de qualité électrolytique. Pureté > 99.96%

2.4. Tableau des impuretés maximum (%)

Pb	Cu	Cd	Sb	Bi	Fe	Zn	Al	As	Div
< 0.05	<0.05	<0.002	<0.05	<0.01	<0.02	<0.001	<0.001	<0.01	<0.05

2.5. Type de flux incorporé : HC.3

2.6. Teneur du flux incorporé : Classe 2 (1.6 à 2.6 %)

FLUX HC.3

Le flux incorporé HC.3, de type inorganique, est spécialement étudié pour l'assemblage de pièces qui ne sont pas brasables avec les flux résineux ou même hydrosolubles.

- Flux inorganique.
- Taux de chlore : 6,5 %
- Pourcentage de flux dans le fil : 1.6 à 2.6 %
- Utilisation : Sur zinc, acier inoxydable, nickel ...
- Nettoyage des résidus : A l'eau (dans certains cas le nettoyage est impératif).

3 - CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

3.1. Point de fusion : 221°C - 226°C

3.2. Poids spécifique : 7.3

3.3. Diamètre du fil : 1.5 mm

4 - CARACTÉRISTIQUES D'EMPLOI

4.1. Température d'utilisation du fer : 350°C à 420°C.

5 - CARACTÉRISTIQUES DIVERSES

5.1. Assurance qualité : Pour chaque livraison, un certificat d'analyse peut être fourni sur simple demande.

5.2. Stockage : Dans les tubes d'origine à température ambiante pendant une durée de 12 mois maximum.