

BRASURE BASSE TEMPERATURE ALU

BTA 20 g

AVANT UTILISATION

Préparer la pièce d'aluminium : elle doit être brute, totalement décapée, sans vernis ou peinture ni anodisation.

UTILISATION : ALU BRUT

- Chauffez les pièces à braser.
- Testez la température de la pièce, **hors flamme**, avec la brasure.
- La bonne température (entre 178°C et 270°C) est atteinte lorsque la brasure fond seule sur la pièce.
- Effectuez immédiatement votre brasure toujours **hors flamme**.
- La brasure BTA ne convient pas pour un usage alimentaire.

UTILISATION : ALLIAGE ALU/ALU+AUTRES METAUX

- Torsader ensemble la brasure **BTA** et la brasure **BTI**.
- Testez la température de la pièce, **hors flamme**, avec la brasure.
- La bonne température (entre 178°C et 270°C) est atteinte lorsque la brasure fond seule sur la pièce.
- Effectuez immédiatement votre brasure toujours **hors flamme**.

DONNEES TECHNIQUES

Décapant intégré - Diamètre : 1,6 mm

Température de travail : 178 à 270 °C

Résistance à la traction : 3,8 kg/mm²

Distribué par CGC - 45 avenue de la Lanterne - 06200 NICE
Tél 0811 036 053 - cgcinfo@gmail.com / www.comptoirgeneral.com

Distribué par CGC - 45 avenue de la Lanterne - 06200 NICE
Tél 0811 036 053 - cgcinfo@gmail.com - www.comptoirgeneral.com