

## BRASURE BASSE TEMPERATURE INOX

Alliage d'argent - BTI 20 g

### AVANT UTILISATION

Préparer la pièce à braser : propre, sèche, dégraissée. Eviter de brosser avec une brosse métallique (sauf brosse inox).

### UTILISATION

- Chauffez les pièces à braser.
- Testez la température de la pièce, **hors flamme**, avec la brasure.
- La bonne température (221°C) est atteinte lorsque la brasure fond seule sur la pièce.
- Effectuez immédiatement votre brasure toujours **hors flamme**.
- La brasure BTI convient pour un usage alimentaire.
- Garantie sans plomb

### UTILISATION : 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 : 1,5 mm

Température de travail : 221 °C

Résistance à la traction : 14 kg/mm<sup>2</sup>

Distribué par CGC - 45 avenue de la Lanterne - 06200 NICE  
Tél 0811 036 053 - [cgcinfo@gmail.com](mailto:cgcinfo@gmail.com) / [www.comptoirgeneral.com](http://www.comptoirgeneral.com)