

BTZ

Baguettes brasure aluminium sans décapant

UTILISATION

De nombreux professionnels des services Maintenance & Entretien renoncent à réparer des pièces ou accessoires en alliage d'aluminium.

Quoique parfois équipés d'appareils de soudage TIG ou MIQ, les épaisseurs de quelques 1/10 de mm s'avèrent insoudables.

Les pièces endommagées sont alors jetées, alors que leur réparation peut faire économiser quelques milliers d'euros par an à l'entreprise.

Avantages de l'utilisation du BTZ

- * Les brasures traditionnelles aluminium s'utilisent avec un décapant et leur température de fusion est supérieure à 600°C.
- * Les décapants sont des absorbeurs d'humidité. Leur stockage dans des conditions dégradées par l'humidité empêche leur utilisation au-delà de quelques semaines.
- * De plus, ce type de soudure doit impérativement être effectué par un professionnel spécialisé, qui travaillera dans des conditions d'application importante pour observer la couche d'Alumine (en effet, cette couche de quelques microns fusionne à quelques degrés au-dessus de l'aluminium, impliquant un écroulement brutal de la zone chauffée).
- * **BTZ** évite ce problème par un soudage par capillarité à basse température **382°C** tout en offrant une forte résistance.

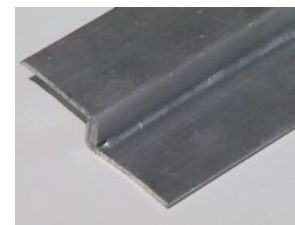
L'utilisation de **BTZ** s'avère tout aussi simple qu'un brasage à l'argent ou à l'étain, pour les alliages tels que **Zamac, Alpax, Magnésium, Zinc, ...** qui, **réputés insoudables, deviennent enfin soudables.**

BTZ vous permettra aussi d'assembler des alliages différents entre eux :

- * cuivre/aluminium,
- * zinc / aluminium,
- * laiton / aluminium

Applications

- Maintenance industrielle
- Fabrication & réparation radiateurs
- Maintenance navale
- Rénovation véhicules anciens
- Concepteur (amateur ou professionnel) d'avions
- Maquettisme, modélisme,
- Climatisation et plomberie,
- Fabrication, maintenance de baies en aluminium
- etc...



MODE D'EMPLOI



- × La pièce à réparer doit être propre, nettoyée, sèche et exempte de toute impureté (vernis, peinture et anodisation).
- × Oter la couche d'alumine avec une brosse inox ou laiton. Ne pas utiliser de brosse acier qui déposera des impuretés incompatibles avec la brasure.
- × Chauffer la pièce à assembler, ne pas exposer la baguette à la flamme.
- × Hors flamme, appliquer la baguette sur la pièce chauffée, c'est la chaleur contenue dans la pièce qui fera fondre la baguette.
- × Réparation : la baguette doit toujours être dans le bain de fusion. Si la pièce est trop haute en température, la baguette roule comme du mercure.
- × Eloigner la source de chaleur, puis ré-essayer.

CARACTERISTIQUES

- La résistance à l'arrachement est de 2223 kg/cm²,
- S'utilise **sans décapant**,
- Peut se tarauder, se limer, se poncer,
- Répare fissure, trous, permet de recharger des pièces usées,
- Stockable sous toutes conditions climatiques et ne craint pas l'humidité.

Caractéristiques techniques

| | |
|------------------------------------|---------------------------|
| Force de traction (lbs/sq. in.) | 47,000 |
| Force de compression (lbs/sq. in.) | 60,000 - 75,000 |
| Force de torsion (lbs/sq. in.) | 34,000 |
| Impact de Sharpy Str (lbs/sq. in.) | 4 ft/lb to break 1/4" bar |
| Dureté (Brinell) | 100 |
| Point de fusion | 382 °C |
| Gravité spécifique | 6.7 |
| Densité (lbs/cu. in.) | 0.25 |
| Elongation (sur 5 cm) | 3% |
| Coefficient d'expansion linéaire | 15.4x10 ⁻⁶ /°F |
| Conductivité électrique | 24.9% of Cu |
| Conductivité thermique | 0.24 cal/cu. cm/°C |

CLAUSE DE NON RESPONSABILITE

Les données contenues dans ce document ne sont fournies qu'à titre d'information et sont considérées comme fiables au moment de leur publication. Nous ne saurons être tenus responsables des résultats obtenus par d'autres personnes du fait de la diversité des applications et du nombre des éventuels facteurs d'influence. Il est de la responsabilité des clients et utilisateurs de déterminer l'adéquation des produits. Nous recommandons avant toute utilisation définitive de procéder à des essais préalables.