

APPLICATION Destiné au brasage de l'aluminium et de ses alliages. Liaisons cuivre/aluminium, Inox/Aluminium, Acier/aluminium.

FIL FOURRE DE FLUX - FLUX CORED WIRE

FORMULE OU COMPOSANTS DU METAL Zn : 77 - 79 Al : 21 - 23
(Valeurs indicatives %)

FLUX INCORPORE : Fluoroaluminate de césium

PROPRIETES PHYSIQUES DE L'ALLIAGE

Rm MPa /mm ² à 20°C.....	80 (Alu/Alu)
Intervalle de fusion	415-475° C
Densité	6 <> 8
Tenu en pression du joint	Inf 10 bars

REMARQUES Les liaisons alu-alu sont mécaniquement meilleures que les liaisons cuivre-alu.

ASPECT FORME ET DIMENSIONS

Enrobage	Non concerné
Dimensions	Longueur 500 mm, diamètre 2
Formes	baguette, fil en bobine SD300K (5 kgs)

FICHE DE DONNEES DE SECURITE (FDS) A télécharger sur www.brasage.com. Onglet Espace clients.

REACTIONS AVEC L'ENVIRONNEMENT Dans l'air humide, le zinc se recouvre d'une couche de carbonate basique qui, dans les conditions atmosphériques normales, le protège d'une oxydation ultérieure.

Néanmoins cette couche de protection contient des oxychlorures et dans le cas d'atmosphère marine et en présence de fer un effet de pile zinc/fer s'établit avec dissolution du zinc. Le zinc se corrodant dans un milieu Ph compris entre 5,5 et 13, il peut aussi se solubiliser en fonction du milieu ambiant, en milieu rurale, la vitesse de corrosion du zinc est d'environ 1 micromètre par an, en atmosphère urbaine, elle est de 4 micromètres par an, dans le cas d'atmosphère souillée par des gaz industriels, elle peut atteindre 10 micromètres par an.

Nos alliages sont livrés en fils nus, baguettes ou barres tréfilés ou extrudés, laminés ou avec enrobage de flux flexible (Voir argumentaire). Préformes et anneaux selon spécifications. NC = Non communiqué.

- Ne correspond pas exactement à la norme. Al se réserve le droit d'apporter toutes modifications sans préavis
- Les données relatives à l'aptitude ou à l'utilisation des alliages mentionnés ne sont que des recommandations. L'utilisation de ces données dans des cas particuliers ou d'utilisation spécifique nécessite notre engagement par écrit. Les diverses indications de cette fiche technique concernent l'alliage hors transformation.

L'eau attaque le zinc avec formation d'oxyde ou d'hydroxyde. Cette attaque n'est pas négligeable, car cela déstabilise la couche homogène de protection faite d'oxyde.

**TRAITEMENT
DE SURFACE**

L'acide phosphorique, génère une couche de phosphate cristallisé qui peut servir de couche d'accrochage pour les peintures.

ELIMINATION

Les sels contenus dans les flux utilisés avec cet alliage sont dissous à 99,99 % par lavage en solution très chaude alcaline utilisée en bains (eau chaude, régulièrement vidangée) En cas d'élimination insuffisante, ces résidus demeurent sur les pièces en provoquant des tâches blanchâtres. Ces résidus sont stables, il n'y a donc pas d'hydrolyse et de risque de corrosion galvanique par formation d'un courant électrique.

Nos alliages sont livrés en fils nus, baguettes ou barres tréfilés ou extrudés, laminés ou avec enrobage de flux flexible (Voir argumentaire). Préformes et anneaux selon spécifications. NC = Non communiqué.

- Ne correspond pas exactement à la norme. Al se réserve le droit d'apporter toutes modifications sans préavis*
- Les données relatives à l'aptitude ou à l'utilisation des alliages mentionnés ne sont que des recommandations. L'utilisation de ces données dans des cas particuliers ou d'utilisation spécifique nécessite notre engagement par écrit. Les diverses indications de cette fiche technique concernent l'alliage hors transformation.*