



BRASURES

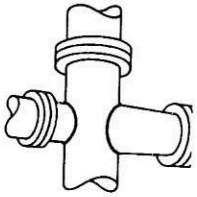
OS. B2

Applications :

Soudo-brasage et brasage des aciers, galvanisés et zingués, de la fonte et du cuivre. La qualité de l'enrobage plastifié permet un décapage efficace assurant un cordon impeccable et un dépôt vitrifié aisé à éliminer. Soudage des laitons et des bronzes.

Caractéristiques mécaniques :

Résistance à la traction : env. 40-45 Kg/mm² (440 N/mm²).
Allongement : 30%
Dureté : env. 110-130 HB
Température de liaison : env. 740°C.



OS. B4

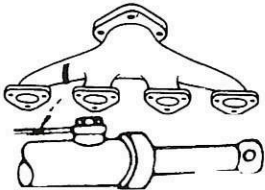
Applications :

Brasage et soudo-brasage des aciers non alliés ou faiblement alliés, de la fonte malléable, du nickel des alliages au nickel ou le soudage sous atmosphère des maillechorts. Alliage particulièrement conseillé pour les assemblages fortement sollicités. C'est une brasure très

fluide à haute résistance. Son décapant très puissant lui permet de s'appliquer sur des matériaux souillés.

Caractéristiques mécaniques :

Résistance : env. 82 Kg/mm² (800 N/mm²).
Allongement : 28%
Dureté Brinell : env. 160 HB
Température de liaison : env. 745°C.



OS. B7

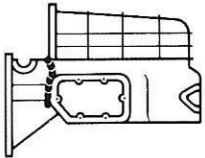
Applications :

Brasure d'aluminium avec décapant incorporé pour assemblage des aluminiums, des fontes d'aluminium. Sans fusion du métal de base. Extrêmement fluide, remplit les joints les plus étroits. Pas de travail ultérieur, couleur uniforme, bonne résistance mécanique à la corrosion

(insensible à l'oxydation anodique). Son application s'adresse à des professionnels de la soudure aluminium.

Caractéristiques mécaniques :

Résistance à la traction : env. 20 Kg/mm² (195 N/mm²).
Allongement : 30%
Température de liaison : env. 520°C.



OS. B8

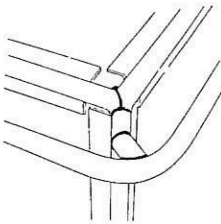
Applications :

Brasure torsadée à base de laiton avec décapant incorporé aux 4 fils de la torsade. Cette brasure permet le brasage des métaux ferreux et non ferreux : acier, bronze, laiton, cuivre, tôles zinguées. Evite l'évaporation du zinc. L'action intense du décapant incorporé dans l'âme de la baguette purge le bain de soudo-brasage de l'intérieur vers l'extérieur et donne un cordon de très bel

aspect. Utilisation même en position difficile de très bel aspect. Cette brasure a été conçue spécialement pour le travail en carrosserie.

Caractéristiques mécaniques :

Température de fusion : env. 750°C
Résistance : 45 Kg/mm²
Allongement : 30%
Dureté : env. 120 HB



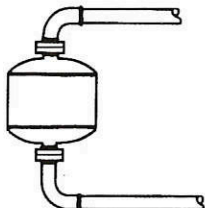
OS. B10

Applications :

Brasure au phosphore (sans décapant) élaborée pour les constructions sanitaires. Remplace économiquement la brasure d'argent par sa fusion à émollience constante et son excellente action capillaire. Pour fabrication en série d'articles métalliques, armatures et appareils, réfrigérateurs, échangeurs de chaleur.

Caractéristiques mécaniques :

Température de liaison : 700°C
Résistance : 30 Kg/mm²
Allongement : 15%
Conductibilité : 5 m/ohm mm²



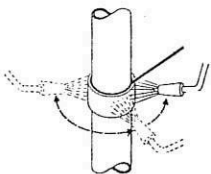
OS. B10 AG

Applications :

Brasure identique mais plus riche en phosphore et avec 5% d'argent. Fluidité plus grande. Brasage au propane ou butane. Spécialement étudiée pour les assemblages frigorifiques et électromécaniques.

Caractéristiques mécaniques :

Température de liaison : 650°C
Résistance : 28 Kg/mm²
Allongement : 12%
Conductibilité : 5 m/ohm mm²



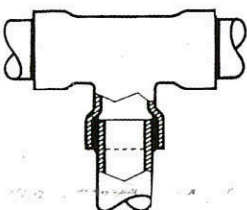
BRASURES D'ARGENT

OS. 204

Super brasure à l'argent à très basse température.

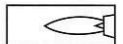
Brasage sur cuivre, laitons, bronzes, nickel et tout spécialement sur aciers hautement alliés, aciers inoxydables soumis à des agents très corrosifs. Industrie chimique, industrie électrique, industrie alimentaire. Robinetterie, industrie du froid, instruments médicaux, assemblages de métaux, dissemblables.

Température de liaison : environ 550°C.



OS. 205 AL

Brasure à l'argent exempte de Cadmium. Spécialement conçue pour l'industrie alimentaire. Brasage dans l'industrie chimique, les instruments de chirurgie, la robinetterie, l'industrie électrique ; sur cuivre, laiton, bronze d'étain, acier au carbone, aciers inoxydables, fonte malléable. Température de liaison : 650°C.



OS. 203

Alliage spécial à basse température et très fluide pour le laiton, le cuivre, le bronze, le fer, l'acier, le nickel, l'acier inoxydable, l'alpaka, le tombac, le bronze-alu, argent, or, etc.
Température de liaison : 650°C.

