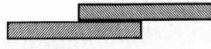


Les conseils *Alliages Industries* pour réussir



JOINT EN BOUT



JOINT A RECOUVREMENT



JOINT EN BISEAU



3 - Principes à observer

1

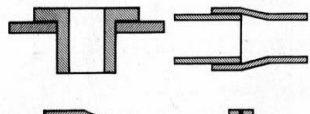
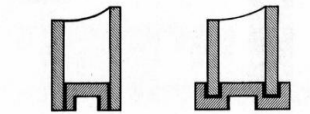
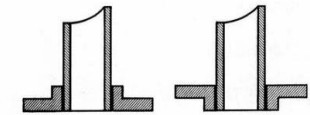
Préparation par un nettoyage soigneux des surfaces à joindre (dégraissage, décapage...)

2

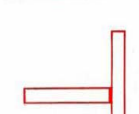
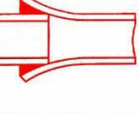
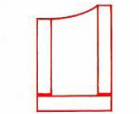
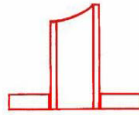
La température du joint doit être constante, uniforme et légèrement supérieure au point de liquidus de l'alliage d'apport.

2

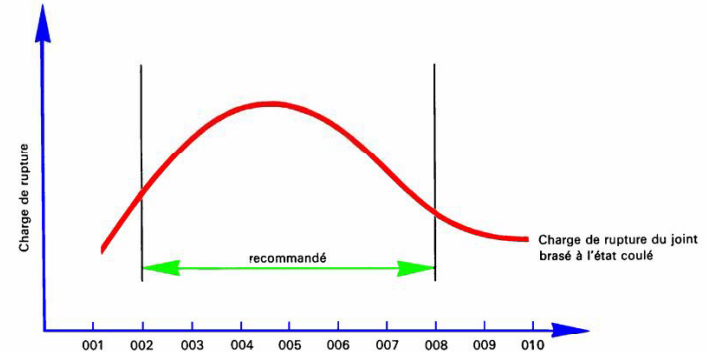
La chauffe doit être aussi courte que possible dirigée vers le métal de base. Un refroidissement rapide est préférable sauf pour les brasures argent sans cadmium où il faut éviter les chocs thermiques



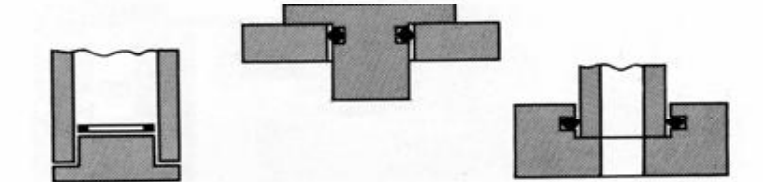
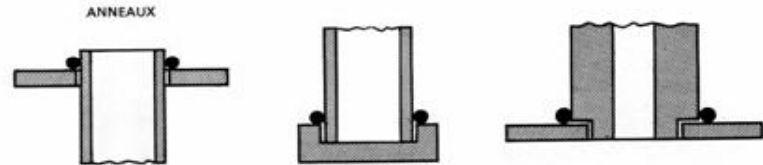
JOINTS RECOMMANDÉS



JOINTS A ÉVITER



VARIATION DE LA CHARGE DE RUPTURE EN FONCTION DU JEU



RONDELLE

DISQUE OU PLAQUETTE

ALLIAGES INDUSTRIES

8 bis rue Gutenberg
ZI la marinière
91070 Bondoufle
France

Tel : +33(0)1 69 11 50 50
Fax : +33(0)1 69 11 50 51
Email : contact@brasage.com
Site Web : www.brasage.com



Conseils de brasage

AVANT LE BRASAGE

Nettoyer la surface des joints, enlever toutes traces d'oxyde.
Utiliser uniquement un coupe tube. Vérifier la régularité du diamètre. Éliminer tous résidus, aucune particule étrangère ne doit être visible.

Appliquer le décapant approprié à l'alliage et au métal de base.
Utiliser une brasure d'argent sans Cadmium. (Dir REACH)

PENDANT LE BRASAGE

Ne pas déplacer les pièces. Faire circuler dans le circuit un gaz inerte (Azote sec) avec un débit minimum de 30 à 90 l/mn.
Chauffer avec une flamme neutre la partie du joint la plus dense en appliquant l'alliage d'apport au moment où le décapant passe en phase liquide, fondre une goutte d'alliage et la travailler le long et vers l'intérieur du joint.

APRES BRASAGE

Éliminer les résidus par un lavage à l'eau chaude, rincer les conduites avec un gaz inerte, ne jamais utiliser de l'oxygène.

Si vous respectez ces consignes vous aurez la garantie :

D'une haute résistance de vos brasures aux efforts mécaniques pression, arrachement, torsion, vibration.

D'une maîtrise des attaques chimiques, des nouveaux fluides.

D'une totale étanchéité des joints, exempts de porosités.

Éprouver vos installations à 45 bars avec le coffret **FrioTest**.

Code : M001010

Le savoir-faire d'un métier maîtrisé vous garantit la constance d'une qualité et la sécurité sans faille de vos brasures.

Conseils de préparation



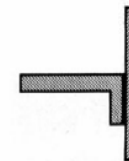
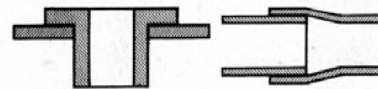
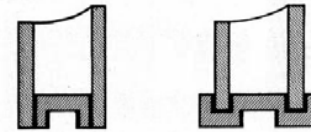
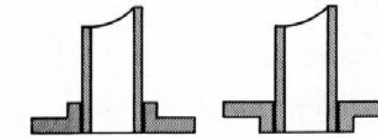
JOINT EN BOUT



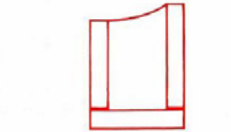
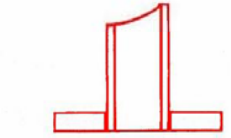
JOINT A RECOUVREMENT



JOINT EN BISEAU



JOINTS RECOMMANDÉS



JOINTS A ÉVITER

ALLIAGES INDUSTRIES

8 bis rue Gutenberg
ZI la marinière
91070 Bondoufle
France

Tel : +33(0)1 69 11 50 50
Fax : +33(0)1 69 11 50 51
Email : contact@brasage.com
Site Web : www.brasage.com

