

## PÂTE A ETAMER

Référence 70-10

Pâte à étamer pour étamer toutes surfaces métalliques, sauf l'aluminium et le magnésium.

### Domaines d'applications

Pâte métallique tendre pour le brasage, l'étamage et le pré-étamage.

- ▶ Spécialement pour l'étamage de carrosseries.
- ▶ Surtout conçue pour soudures de précision à des endroits d'accès difficile et étamage de surfaces.
- ▶ Étamage de pièces qui se trouvent ainsi recouvertes d'une couche d'étain de très bonne qualité.

Dans les ateliers de constructions et réparation, domaine automobile, en particulier dans la carrosserie.

### Propriétés

- Prête à l'emploi.
- Se lie à tous les métaux (sauf l'aluminium et le magnésium).
- Brasage Cu/Cu - Fe/Cu - Fe / Fe - Sn / Cu - Sn / Zn ; fer étamé, bronzes, laitons...
- Propriétés auto-décapantes.
- Liaison très facile et étalement incomparable.
- Produit très économique dans l'application.
- Résidus solubles sous l'eau courante.
- 40 % Sn - 60% Pb à +/- 0,5% (Selon DIN EN ISO 9453) - Teneur métallique 60% avec flux de brasage selon DIN EN ISO 9454-1 : 3214.



### Caractéristiques techniques

Charge de rupture	env. 35 N/mm <sup>2</sup>
Résistance au cisaillement	env. 35 N/mm <sup>2</sup>
Résistance à la traction	Env. 10 kg/mm <sup>2</sup>

Température de liaison	183 -235 °C
Couleur	Gris argenté

### Utilisation

Mélanger avant emploi. Appliquer finement au pinceau sur surfaces propres et dégraissées. Chauffer légèrement la pièce jusqu'à l'apparition d'une teinte argentée uniforme. Eviter de soumettre le produit à des températures trop élevées et à l'action directe de la flamme. Essuyer immédiatement les éventuels résidus avec un chiffon sec ou légèrement humide. Bien refermer la boîte.

### Recommandations

Respecter les consignes de sécurité mentionnées sur l'étiquette. **Réservé aux utilisateurs professionnels.**

