

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 ²
Résistance au cisaillement	env. 35 N/mm ²
Résistance à la traction	Env. 10 kg/mm ²

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.**

