

QUELQUES CONSEILS POUR UTILISER ALUNIVERSAL

Epaisseur de la pièce à réparer

Supérieure à 2 mm : chalumeau oxy/acétylénique avec une buse adaptée.

Petites masses ou fines épaisseurs : chalumeau à gaz si possible avec dard réglable.

Alpax et Zamac : chalumeau type couvreur. En effet, la T° de fusion de ces alliages est de $\pm 30^{\circ}\text{C}$ supérieure à la T° de fusion ALUNIVERSAL. Risque d'effondrement avec un dard trop ciblé.

Préparation de la pièce

Elle doit être propre, nettoyée, sèche et exempte de toute impureté. Faire ressortir huile et graisse à l'aide de solvants ou d'acides et rincer à grande eau.

Démonter la pièce à réparer et vérifier que rien n'est susceptible d'être endommagé par la chaleur.

Enlever la couche d'alumine à l'aide d'une brosse laiton ou inox et surtout pas de brosse acier car celle-ci risque de déposer des impuretés sur la pièce. Eviter la meule classique pouvant déposer des résidus de colle ou des graisses qui altèrent la bonne liaison de l'alliage.

Mise à température

Le principe est identique à la brasure étain ou argent. C'est la pièce à souder qui fait fondre l'ALUNIVERSAL. Donc, ne jamais chauffer la baguette.

Frotter régulièrement la baguette sur la pièce : lorsqu'elle commence à fondre, la T° de fusion est proche.

Garder le contact, la baguette doit toujours être dans le bain de fusion. En effet, si vous éloignez la baguette, il y aura rupture avec le bain et phénomène d'oxydation. Vous risquez alors un simple collage.

Si la baguette roule comme du mercure, cela signifie que la pièce est trop haute en T°.

Eloigner la source de chaleur, puis la ramener régulièrement pour remonter en température lorsque l'apport se fige.

Quelques conseils

Pour réparer une fissure, percer les extrémités, cela évitera qu'elle se propage lorsque vous allez chauffer.

Chanfreiner pour les fortes épaisseurs et, si possible, glisser une tôle derrière la fissure afin d'éviter tout risque d'effondrement dû à la pesanteur.

Utiliser également une tôle d'acier comme support pour reconstituer une arête ou une pièce manquante.

Pour des trous de diamètre égal ou inférieur au diamètre de la baguette, gratter les bords avec ALUNIVERSAL et dès qu'il fond, rester en contact et faire le tour du trou pour apporter de la matière en ramenant la baguette vers le centre du trou.

Pour un gros trou, procéder comme une fissure en utilisant un support tôle.

Précautions d'emploi

ALUNIVERSAL n'est pas conçu pour réparer des pièces ou des éléments de sécurité (échelle...).

A exclure : la fonte, trop chargée en carbone, le bronze s'il est trop chargé en étain et le plomb dont la T° de fusion est inférieure à $+ 382^{\circ}\text{C}$.