

BRAZARGENT CUIVREUX est un alliage spécifique mis au point pour le brasage en toutes positions du cuivre, du laiton et du bronze. Très capillaire, il se dépose sur le métal chauffé sans avoir à rentrer en contact directement avec la flamme. Il est très économique: une petite quantité suffit pour une étanchéité immédiate. Parfait pour les interventions en plomberie, et petite maintenance...

Il n'est pas nécessaire d'utiliser un flux pour un brasage fort du cuivre. Pour le laiton et le bronze, utiliser le flux brazargent.



Economique

Très capillaire

Basse température de fusion

Cuivre, laiton, bronze, aciers doux

Basse température de fusion

Baguette nue : aucun risque d'abîmer l'enrobage

Haute résistance

**Plombiers
Chauffagistes**

Mairies, Collectivités territoriales

AFPA, CFA, LP

Collèges, Lycées Armée

Maintenance industrielle

**Cliniques
Hôpitaux**

Maisons de retraite

BRAZARGENT CUIVREUX

513

Mode d'emploi :

Nettoyer les pièces à assembler pour une meilleure capillarité. Chauffer à environ 700°C. Faire couler Brazargent cuivreux, elle fera le tour du tuyau grâce à sa fluidité.

Caractéristiques techniques :

Résistance à la traction : 55 kg / mm²
Résistance à la corrosion : très bonne
Excellente conductibilité électrique
Température de fusion : 650 °C
Flux de brasage : référence 600 001



**Hôtels, VVF,
Centres de vacances**