23 ALLIAGES DE SOUDO-BRASAGE

23.10 ALLIAGES DE SOUDO-BRASAGE DES FONTES, DES ACIERS ET DU CUIVRE

	Composition % (Type)					Intervalle de fusion (indicatif)		Présentation de l'enrobage					Fluidité	Agréments
	Cu	Zn	Ag	Fe	Autres	Solidus	Liquidus	nue	rigide	flexible	mince	couleur		
146	60,0	39,0			Sn-Mn	870	910	x	x	x	x	crème/vert	xx	ATG 1545

~~146~~
~~146 GAZ~~
~~146 F~~
~~146 XFC~~
~~146 GXF~~

Alliage d'apport à enrobage souple pour assemblage de haute qualité des métaux cuivreux et ferreux.
Alliage agréé ATG (146 Gaz - ATG n°1567) pour les installations de gaz combustible.
Utilisez le décapant 146 M.
Assemblage des tuyauteries en cuivre par soudobrasage.
Assemblage des tuyauteries en acier par soudobrasage et brasage capillaire fort.
Alliage agréé ATG (146 GXF - ATG n°1545) pour les installations de gaz combustible.
Utilisez le décapant 146.

Le petit mot de 'jo'

AVANTAGES:
Faible coût
Soudo-brasage du cuivre, des métaux ferreux et de la fonte. **très utilisée en carrosserie automobile, serrurerie, menuiserie métallique.** Réparation de pièces en acier, fonte, cuivre, laiton
Baguette auto décapante. enrobé de décapant de couleur jaune
Si nécessaire utiliser le décapant 146

INCONVENIANTS:
Pas fluide et encore moins capillaire.
c'est finalement un avantage pour des pièces mal jointes