

## PATE DECAPANTE ETAIN CUIVRE

### FONCTIONNALITE

**Pâte décapante soluble dans l'eau pour le brasage tender à l'étain:**

- Flux pour brasage tender des métaux courants: cuivre, laiton, bronze, étain, plomb, zinc neuf.
- Ne convient pas pour les soudures sur acier inoxydable et aluminium.

### Labels et Agréments

**Classement selon la norme NF EN ISO 9454-1 Avril 2016 : 2224**

**Compatibilité eau potable : Attestation de conformité aux listes positives françaises.**

### Caractéristiques techniques

Caractéristiques	Spécifications
Aspect	Gel
Densité	0,95
Plage d'activité	De +150°C à +385°C
pH à 20°C	8.5

### Mise en œuvre

#### **Préparation**

- Nettoyer et dégraisser les raccords avec du Rouleau d'atelier ou de la laine d'acier.

#### **Mode d'emploi**

- Enduire de Pâte décapante les 2 parties à souder.
- Emboîter les 2 parties à souder pour former une seule pièce.
- Chauffer en balayant avec la flamme.
- Ne pas chauffer le métal d'apport : c'est la pièce chaude qui le fait fondre.
- Cesser de déposer du métal d'apport dès qu'un anneau se forme à la base du raccord.
- Essuyer le surplus de flux avec un chiffon ou une éponge humide.

#### **Nettoyage du matériel**

A l'eau

#### **Précautions d'emploi**

La Fiche de données de sécurité est disponible par Internet sur [www.quickfds.com](http://www.quickfds.com) ou sur <http://www.geb.fr/fiches.php>

## Astuce

Si le jeu entre les raccords est très important, le combler par un nouvel apport de soudure.

## Stockage

Stocker à une température comprise entre +5°C et +30°C.

La date d'expiration notée sur l'emballage est mesurée sur produit non entamé, conservé à 20°C dans des conditions normales d'hygrométrie.

## Observations

Permet une accroche plus rapide de la soudure.

N'entraîne pas de corrosion ultérieure des canalisations avant ou après brasure.

Les informations présentes sur cette fiche technique sont données de bonne foi et sont les résultats des mesures effectuées dans notre laboratoire. Etant donné le nombre de matériaux, les différences de qualité et la diversité des méthodes de travail, nous vous recommandons d'effectuer des essais préalables dans les conditions effectives d'emploi.

Ce présent document peut être modifié en fonction des évolutions des produits ou de l'état de nos connaissances sans préavis aussi nous vous recommandons de vérifier sur <http://www.geb.fr/fiches.php>, que vous êtes en possession de la dernière version.