

ETAIN 33

MÉTAUX
D'APPORT

Caractéristiques générales :

Brasure à l'étain à large intervalle de fusion.

Applications :

- Alliage utilisable en plomberie et en tôlerie
- Utilisation indispensable d'un flux décapant : PATETAİN G.

Lire avant emploi les fiches de données de sécurité. Celles-ci sont disponibles sur www.safety-welding.com

ANALYSE CHIMIQUE % (analyse du fil) :

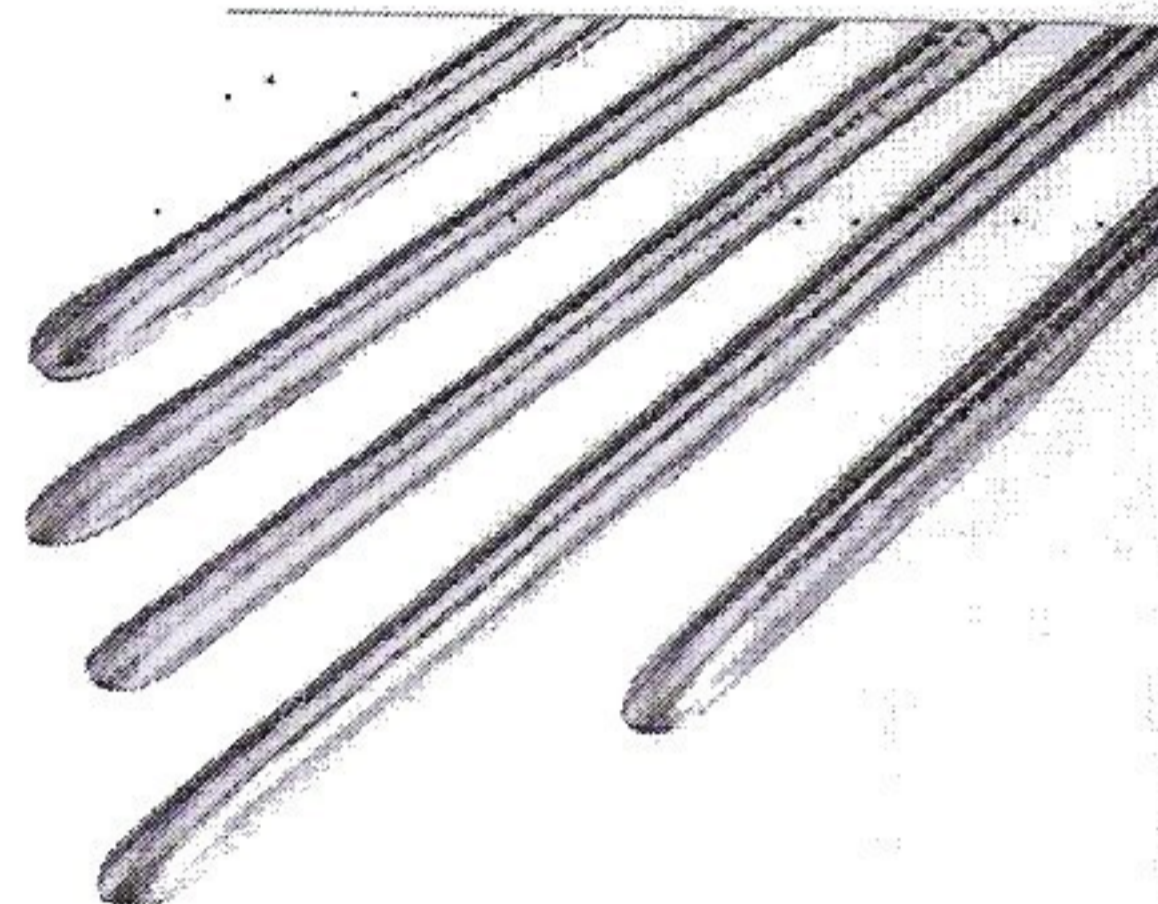
Sn	Pb
33	67

Intervalle de fusion : 183 / 250 °C
Point de fusion : 183 °C

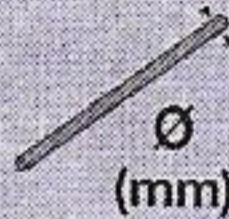
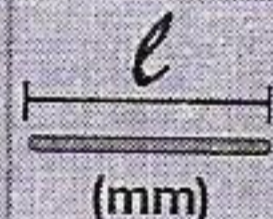
Normes

NF A 81.361/362 : BPb 67 Sn 183-250
DIN 1707 : L-Pb Sn 33
ASTM B 32.83 : Sn 35 B
ASTM 219 : Alloy L

En raison de certaines divergences avec les normes correspondantes, la classification proposée n'a pas un caractère absolu.



Métal d'apport

Désignation	 (mm)	 (mm)	Référence		Conditionnement
			Nouvelle	Ancienne	
ETAIN 33	Baguettes demi-ronde Ø 10	350	W 000 293 503	03 250 262	Baguettes moulées

Décapant

Désignation	Type	Référence		Conditionnement
		Nouvelle	Ancienne	
PATETAİN G	Pâte	W 000 293 748	03 255 236	Pot plastique de 200 g