

Pâtes Crèmes Poudres



- Facilité d'emploi
- Économie par précision du dosage
- Qualité alimentaire sans plomb
- Granulométrie contrôlée

PÂTES A ETAMER

La pâte à étamer est un mélange homogène de poudre métallique et de décapant. Ce concept "tout en un" permet un gain de temps et un dosage précis de la quantité de soudure à déposer. La pâte 100 % Etain - qualité alimentaire - est parfaitement adaptée pour l'étamage des casseroles en cuivre.

Code	Désignation	Solidus	Liquidus	Conditionnement
SO400250	Pâte à étamer Sn40 - Pot de 250 g	183 ° C	245 ° C	Vrac
SO400500	Pâte à étamer Sn40 - Pot de 500 g	183 ° C	245 ° C	Vrac
SO401000	Pâte à étamer Sn40 - Pot de 1 Kg	183 ° C	245 ° C	Vrac
SO4025KG	Pâte à étamer Sn40 - seaux de 25 Kg	183 ° C	245 ° C	Vrac
SO601000	Pâte à étamer Sn60 - Pot de 1 Kg	183 ° C	190 ° C	Vrac
SO970500	Pâte à étamer Sn97Cu3 - Pot de 500 g	230 ° C	250 ° C	Vrac
SO971000	Pâte à étamer Sn97Cu3 - Pot de 1 Kg	230 ° C	250 ° C	Vrac
SO033451	Pâte à étamer Sn100 - Pot de 1 Kg	232 ° C		Vrac

CRÈMES A BRASER

La crème est une pâte destinée à l'assemblage plus précis de pièces qui ne nécessitent pas un décapage aussi actif. En effet, la sélection des poudres et la qualité du décapant rendent son utilisation plus minutieuse à l'intérieur d'un process parfaitement contrôlé. Le conditionnement de ce produit en seringue permet une précision de la dépose et une qualité supérieure du joint. Les crèmes sont caractérisées par un flux dédié à l'application, contrairement aux pâtes, qui possèdent un flux universel très activé. De ce fait, notre gamme de crèmes comprend 8 flux différents destinés chacun à un type d'activation

Flux Métaconcept	Classification	Applications	Mode opératoire	Alliages Sn/Pb	Alliages sans Pb	Alliages basse T°	Alliages haute T°
SRS1 RMA	Résines Sans Halogènes	Etain, plomb, cuivre, argent et leurs alliages parfaitement propres	D/P	X	X	X	
SRS1 RA	Résines Halogènes < 0.2%	Application électronique et connectique	D/P	X	X	X	
MTC4 RMA	Résines Halogènes < 0.1%	Etain, plomb, cuivre, argent et leurs alliages peu oxydés, applications mécaniques et électriques	P	X	X		
CSC5 WS	Organique Hydrosoluble Activée	Application électronique lavable à l'eau: à nettoyer, sérigraphie	P	X	X		
BWP WS	Organique Hydrosoluble Très activée	Applications plomberie et mécanique. Etain, plomb, cuivre, argent, Zinc, Fer, Nickel, laiton, inox et leurs alliages même légèrement oxydés	D/M		X		
MTC5 RA	Résine Halogènes 0.25%	Etain, plomb, cuivre, argent et leurs alliages même légèrement oxydés, applications mécaniques et électriques	P	X	X		
TTN	Résines Sans Halogènes	Applications haute température, électronique, connectique	D/P				X

POUDRES

Alliages standards	Solidus	Liquidus	Alliages standards	Solidus	Liquidus
Sn100	232 ° C		Sn30 Pb70	183 ° C	255 ° C
Sn96Ag4	221 ° C		Sn50 Pb50	183 ° C	215 ° C
Sn99Cu1	227 ° C		Sn60Pb40	183 ° C	190 ° C
Sn42Bi58	138 ° C		Sn63Pb37	183 ° C	

Pâtes à étamer-Crèmes à braser

Poudres industrielles

CARACTERISTIQUES

Les pâtes et crèmes se composent de dispersions homogènes d'une poudre d'alliage à souder dans un flux et un milieu en suspension.

Les poudres sont constituées de particules homogènes de l'alliage considéré.

Conditionnement des crèmes :

Pots de 500 g / Cartouches de 500 g

Seringues de 10 cc ou 30 cc (30 g ou 100 g environ)

Stockage crème :

12 mois au réfrigérateur à 10° C +/- 5° C

Température d'utilisation normale : 20 à 25° C

Température extrême en pointe : 2 h à 45° C

EXEMPLES DE DOMAINES D'APPLICATION

Les pâtes à étamer sont produites pour une grande diversité d'applications dans l'industrie.

Assemblage du cuivre, du laiton, des alliages de cuivre et de l'acier

Etamage de l'acier. Assemblage des tuyaux et raccords en plomberie, chauffage, climatisation. Réparation des radiateurs automobiles, mécaniques, sprinklers,...

Les crèmes s'appliquent dans tous les secteurs de l'industrie où s'impose un brasage tendre, simple, sûr, précis et performant.

MISE EN OEUVRE

Les pâtes à étamer sont conçues pour être appliquées au pinceau ou à l'aide de seringues munies d'aiguilles à fort diamètre. Ensuite chauffer à la torche pour mettre en fusion l'alliage.

Sous l'action simultanée de la flamme et du flux il en résulte une bonne répartition de la peinture qui offre des assemblages étanches et une résistance mécanique satisfaisante.

Concernant les crèmes à braser, le dépôt peut s'effectuer :

- Par dosage manuel ou automatique à la seringue,
- Par répartition de la crème à travers un écran de sérigraphie.

La refusion est obtenue, à la flamme, au four, par induction ou par résistances électriques.

Les crèmes à braser sont particulièrement adaptées aux besoins de l'industrie. L'utilisation de ces crèmes simplifie l'opération de brasage et permet de réduire les temps de cycle de fabrication.

REMARQUES

Pâtes à étamer

Le flux étant à base de chlorure de zinc contenant des additifs inflammables à une température de soudage trop élevée, il convient de prendre toutes les précautions d'usage lors du chauffage à la torche.

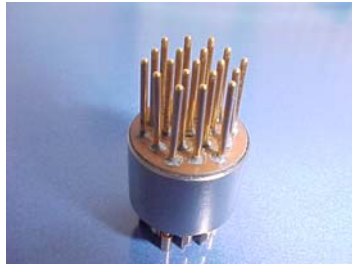
Crèmes à braser

Des formulations intégrant des flux sans chlorure de zinc, des poudres sans plomb ni cadmium permettent de satisfaire aux réglementations de sécurité de travail et d'environnement.

Poudres

Veillez à bien stocker la poudre dans un endroit frais et non humide. Un séjour prolongé en atmosphère humide pourrait provoquer un phénomène de "mottage".

Nous sommes en mesure de vous apporter tous conseils techniques afin de déterminer la formulation ainsi que la mise en œuvre les plus adaptées.



Toutes les informations contenues dans ce document sont données à titre indicatif et ne sauraient engager la responsabilité de Métaconcept