



Les baguettes font partie d'une vaste gamme de métaux d'apport pour le brasage tendre. Ces produits sont utilisés pour des applications telles que le bâtiment et tout type d'industries. Les déchets provenant de l'utilisation de ces produits peuvent-être valorisés.

Les baguettes sont élaborées à partir de métaux de première qualité. Leur profil est particulièrement adapté aux travaux de plomberie, accessoires pour zinguerie ainsi que pour la carrosserie automobile. Elles peuvent également convenir à un usage industriel dans l'assemblage de différents métaux tels que cuivre, laiton, fer blanc, zinc. Le groupe METACONCEPT assure la reprise des bains usagés, chutes, déchets et oxydes de métaux blancs. [Contactez notre service recyclage](#) pour en connaître les modalités.

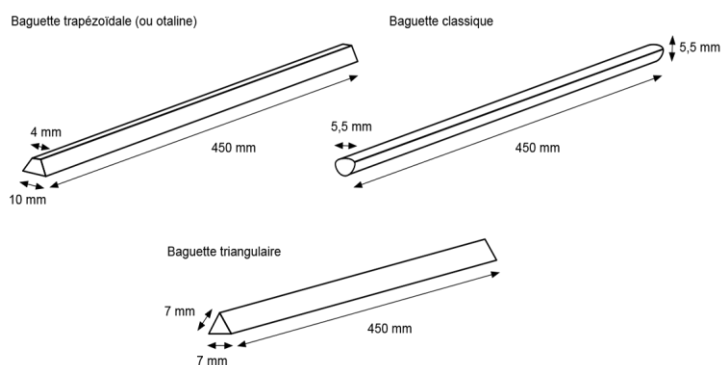
## Caractéristiques

Ce tableau reprend les alliages les plus utilisés. Pour d'autres types d'alliages, [consultez notre service technique](#).

Code	Désignation	Composition	Dimensions	Densité g/cm3	Solidus/Liquidus	Poids approximatif	Conditionnement
FE055012	Baguette META 28	Sn28 - Pb72	450 x 10 x 4 x 7 mm	10,21	183° - 253°	224 g	Fardeau de 25 kg
FE055014	Baguette META 30	Sn30 - Pb70	450 x 10 x 4 x 7 mm	10,13	183° - 250°	222 g	Fardeau de 25 kg
FE054994	Baguette META 33	Sn33 - Pb67	450 x 10 x 4 x 7 mm	10,01	183° - 243°	220 g	Fardeau de 25 kg / Blister 6 unités
FE054991	Baguette META-ZINC	Sn - Pb + additifs	450 x 10 x 4 x 7 mm	10,15	181° - 245°	223 g	Fardeau de 25 kg / Blister 6 unités
FE055017	Baguette META 40	Sn40 - Pb60	450 x 10 x 4 x 7 mm	9,72	183° - 235°	213 g	Fardeau de 25 kg / Blister 6 unités
FE028977	Baguette Sn50	Sn50 - Pb50	450 x 10 x 4 x 7 mm	9,32	183° - 210°	205 g	Fardeau de 25 kg
FE028980	Baguette Sn60	Sn60 - Pb40	450 x 10 x 4 x 7 mm	8,91	183° - 190°	195 g	Fardeau de 25 kg
MF100041	Baguette triangulaire*	Sn70 - Zn30	450 x 7 x 7 mm	7,25	199° - 320°	159 g	Fardeau de 25 kg
FE028962	Baguette OTALINE trapézoïdale	Sn - Pb - Zn	450 x 10 x 4 x 7 mm	9,51	170° - 179°	209 g	Fardeau de 20 kg
FE100050	Baguette triangulaire*	Sn95 - Ag5	450 x 7 x 7 mm	7,45	221° - 223°	163 g	Fardeau de 25 kg
FE100001	Baguette filée demi-ronde*	Sn96,5 - Ag3,5	500 x 10 x 12 mm	7,4	221° - 230°	181 g	Fardeau de 20 kg
FE028964	Baguette triangulaire*	Sn100	450 x 7 x 7 mm	7,28	232°	160 g	Fardeau de 20 kg
FE100166	Baguette triangulaire lead-free*	Sn - sans Pb	440 x 9 x 9 mm	7,27	199°	160 g	Fardeau de 10 kg

(\*) Alliages sans plomb - Norme européenne n°2000 / 53 / CE

Les dimensions et poids sont donnés à titre indicatif et peuvent varier selon la production.



## Applications

### Baguettes Sn28 – Sn30 – Sn33

Plomberie, ferblanterie, carrosserie automobile, bain d'étamage, zinguerie, couverture.

### Baguettes Sn40

Chauffage, assemblage de pièces mécaniques.

### Baguettes Sn50 – Sn60

Constitution et alimentation de bain d'étamage, assemblage de pièces mécaniques.

### Baguettes Sn100

Fonderie, traitement de surface dont étamage culinaire, dinanderie.

### Baguettes META-ZINC / LEAD FREE

Zinguerie, couverture, assemblage de pièces mécaniques.

### Baguettes OTALINE

S'utilisent sur l'aluminium et ses alliages. Appliquer le flux Aluflux pour cette utilisation.

## Mise en œuvre

La fiche de données de sécurité des produits ci-dessus est disponible sur simple demande auprès du groupe METACONCEPT.

Les pièces à assembler doivent être propres (désoxydées et dégraissées). Appliquer le flux décapant adapté sur les pièces.

Chauffer les pièces à l'aide d'un chalumeau propane, oxyacétylénique ou d'un fer à souder.

Les pièces doivent être portées à une température d'environ 15 à 20° au-dessus du liquidus.

Faire fondre le métal d'apport sur les pièces à assembler afin de former un cordon régulier.

Laisser refroidir les pièces sans les faire bouger.

Lorsque les pièces sont revenues à température ambiante, frotter le cordon de soudure à l'aide d'une brosse métallique.

Si besoin, nettoyer l'assemblage à l'eau claire ou légèrement additionnée d'acide citrique ou formique (1 à 2%).

## Précautions d'emploi

Afin d'éviter les brûlures que pourrait provoquer le métal en fusion, il est recommandé de porter tablier, chaussures, gants, casque et lunettes de protection.

Ne pas fumer sur le poste de travail.

Le poste de travail devra être bien ventilé.

Se laver les mains en quittant le poste de travail.

### Remarques :

Toujours utiliser un flux approprié à l'emploi. [Consulter notre service technique](#) pour déterminer le produit le mieux adapté à votre application.

Toutes les informations contenues dans ce document sont données à titre indicatif et ne sauraient engager la responsabilité du groupe METACONCEPT.