



Les targettes et barres sont fabriquées à partir de métaux purs ou alliés dans des conditionnements différents. Les principales applications utilisant ces produits sont le bâtiment, l'industrie automobile, les industries électrique et électromécanique, l'électronique ainsi que la fonderie de métaux blancs. Elles peuvent être utilisées seules pour remplir et / ou compléter des bains d'étamage. Elles sont également employées pour le brasage traditionnel. Dans ce cas, elles sont associées à un flux permettant de décaper les pièces avant brasage. 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

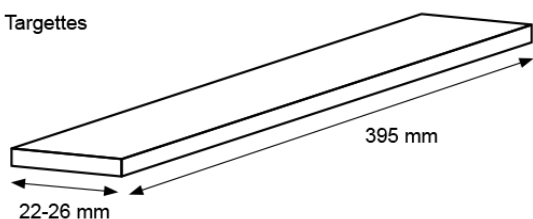
Caractéristiques

Code	Désignation	Composition	Dimensions	Densité g/cm ³	Solidus / Liquidus	Poids approximatif	Conditionnement
FE055013	Targette META 30	Sn30 - Pb70	26 x 22 x 9 x 395 mm	10,13	183° - 250°	800 g	Fardeau de 25 kg
FE054993	Targette META 33	Sn33 - Pb67	26 x 22 x 9 x 395 mm	10,01	183° - 243°	800 g	Fardeau de 25 kg / Blister 2 unités
FE054992	Targette META-ZINC	Sn - Pb + additifs	26 x 22 x 9 x 395 mm	10,14	181° - 245°	800 g	Fardeau de 25 kg / Blister 2 unités
FE055016	Targette META 40	Sn40 - Pb60	26 x 22 x 9 x 395 mm	9,72	183° - 235°	800 g	Fardeau de 25 kg / Blister 2 unités
FE055015	Targette META 50	Sn50 - Pb50	26 x 22 x 9 x 395 mm	9,32	183° - 212°	800 g	Fardeau de 25 kg
FE028929	Targette plomb pur	Pb100	26 x 22 x 9 x 395 mm	11,35	327°	800 g	Fardeau de 25 kg
FE035273	Targette étain pur *	Sn100	26 x 22 x 9 x 395 mm	7,28	232°	800 g	Fardeau de 20 kg
FE051719	Barre alliage	Sn - Pb - Bi	26 x 22 x 9 x 395 mm	10,12	183° - 253°	1 kg	Fardeau de 25 kg
MF051688	Barre Sn60 Pb40	Sn60 - Pb40	380 x 28 x 10 mm	8,9	183° - 190°	1 kg	Carton de 20 kg
FE051726	Barre SAC305*	Sn96,5 - Cu0,5 - Ag3	20 x 20 x 295 mm	7,32	217° - 219°	1 kg	Carton de 20 kg
FE051691	Barre *	Sn96,5 - Ag3,5	20 x 20 x 295 mm	7,38	221° - 230°	1 kg	Carton de 20 kg
FE052236	Barre *	Sn99,3 - Cu0,7	20 x 20 x 295 mm	7,29	230° - 240°	1 kg	Carton de 20 kg

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

Les dimensions et poids sont toujours donnés à titre indicatif et peuvent varier selon les productions.

Targettes



Flux pour targettes et barres

Code	Désignation	Conditionnement	Observations
DE031855	Flux PC1 (liquide) - 250 ml	Flacon avec pinceau applicateur	En couple avec targettes META 28,30,33,40,50 et META-ZINC
EO700960	Flux ZN11 (liquide) - 1 l	Bidon	En couple avec baguettes META 28,30,33,40,50 et META-ZINC
CO011269	Flux Radsol T208C - 25 l	Bidon	En couple avec barre "Alliage EN"
CO010454	Flux Alpha A83 - 25 l	Bidon	Usage électronique et électrique industriel

Applications

Désignation	Usages
Targettes Sn30 - Sn33 - Sn40 et META-ZINC	Zinguerie, couverture, plomberie, bain d'étamage.
Targettes plomb pur	Lestage, munitions.
Targettes étain pur	Traitement de surface dont étamage culinaire, dinanderie.
Barres "EN "	Étamage "au trempé" pour des bains. Cet alliage est conçu pour des applications à haute température telles que le soudage des matériaux isolés par une couche de polyuréthane et pour lesquelles une température élevée est indispensable pour brûler la couche isolante et permettre l'étamage. Très faible oxydation du bain.
Barres Sn60	Étamage et assemblage électrique industriel et électromécanique.
Barres SAC305, Sn96,5 - Ag3,5 et Sn99,3 - Cu0,7	Alliages sans plomb destinés plus spécifiquement aux bains d'étamage pour fils de cuivre et composants électroniques. Alimentation des machines à souder à la vague. Utilisation en électricité industrielle et électromécanique.

Mise en œuvre

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

Les barres de soudure sont généralement utilisées pour réaliser des bains permettant un assemblage de pièces par trempage ou passage sur une vague (réalisée à la surface du bain). Dans tous les cas, les pièces à assembler doivent être traitées au préalable (nettoyage + fluxage).

La température du bain sera portée à environ 20° au-delà de la température liquidus.

La poudre désoxydante TO10 permet de piéger les éventuels oxydes présents à la surface du bain.

Une huile de couverture de bain peut également permettre d'éviter le phénomène d'oxydation en surface de bain.

Les targettes peuvent être utilisées comme précédemment et, plus généralement, manuellement à l'aide d'un chalumeau propane ou 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.