

COBOR 340

Classification selon norme : EN1045-FH10



DOMAINE D'APPLICATION

C'est un flux formulé pour le brasage cuivre/laiton/acier et inox avec tous les alliages d'argent.

Il offre l'avantage d'une très bonne adhérence même sur les surfaces verticales, absence d'étreint et de foisonnement, donc une bonne stabilité de la brasure en cours de fusion.

CARACTERISTIQUES, PROPRIETES PHYSICO-CHIMIQUES

Poudre sèche de granulométrie calibrée ne contenant pas d'acide borique et de borates de sodium.
Plage d'activité : 650-750°C

MODE D'UTILISATION, CONSEILS D'UTILISATION

Pour les opérations de brasage et soudo-brasage au chalumeau oxyacétylénique et au gaz.

Il peut s'utiliser :

- en l'état (en poudre),
- en pâte : empâtage à l'eau
- en trempant la baguette de métal d'apport chauffée dans la poudre (hot rodding).

Les résidus sont éliminés par choc thermique (*trempe dans de l'eau froide*) ou par brossage.

CONDITIONNEMENT

Pot en plastique de 500 g ou 1 Kg
Seau en plastique de 6 Kg

AUTRES INFORMATIONS

Ses matières actives ont été enregistrées selon le règlement REACH.

Se référer à la fiche de données de sécurité, disponible sur simple demande.

Nota bene : le contenu de cette fiche technique résulte de notre connaissance et de notre expérience du produit. Il est donné à titre indicatif mais n'engage pas notre responsabilité quant à chaque cas particulier.