



PRO WELD



**ALLIAGE TRIMÉTAL POUR BRASURE BASSE TEMPÉRATURE
CONFORME À LA NORME AFNOR NF C 90 550 ET DIN 1707L**

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

État : solide

Densité : 8,65

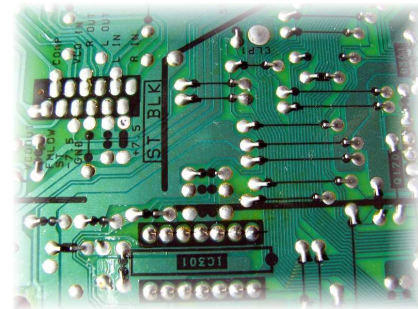
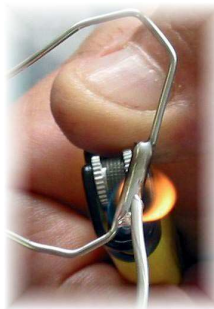
Odeur : inodore

Couleur : argentée

pH : sans

Point éclair : sans

Présentation : tube dévidoir de 30 gr,
Ø 1,5 mm



PROPRIÉTÉS

PRO WELD est un nouvel alliage de brasure trimétal (étain, plomb, cuivre), avec flux de décapage incorporé à base de résine naturelle activée. Cette brasure basse température permet de souder du métal chromé ou zingué sans le brûler ou le ternir. Sa composition proche de l'eutectique lui permet un passage de l'état solide à l'état liquide rapidement.

Avantages : **PRO WELD** présente une efficacité de mouillage sur la plupart des métaux : étain/plomb, cuivre, argent, or, laiton, nickel, etc... (excepté l'aluminium et l'inox). La brasure s'effectue à basse température : 183°C - 190°C, donc temps de brasage réduit. La brillance est totale grâce à son flux incorporé, avec très peu de fumée et de résidus après brasage. Très forte résistance à la traction. Le décapant est incorporé, à base de résine naturelle. Étain et plomb de première fusion, cuivre de qualité électrolytique.

Domaines d'utilisation : cet alliage trimétal s'emploie dans toutes les opérations de brasures où une rapidité de travail et un aspect impeccable sont requis et convient à un grand nombre d'applications dans la brasure tendre, dans l'électronique et la connectique. Ce produit s'utilise également pour recharger des trous ou des rayures sur vérins, tubes, etc... **Type de flux incorporé** : CR type CA suivant la norme NF C 90 550 (ECI < 0,7 %), taux de chlore 1 %, indice acide : 220. **Teneur en flux incorporé** : classe 2 (de 1,6 à 2,6 %).

Utilisation de PRO WELD suivant le tableau indiqué ci-dessous

APPLICATIONS	DILUTION	MODE D'EMPLOI
Opérations de brasure et réparation à basse température.	Prêt à l'emploi.	Dans toute application de brasage et/ou de réparation, on utilisera un fer à souder. Nota : pour obtenir un bon mouillage, il faut chauffer la pièce et le fil simultanément.

Recommandations : dans des conditions normales d'utilisation (température inférieure à 537°C), pas de détection de plomb dans les fumées. Par mesure d'hygiène et pour se protéger des risques de brûlure lors de l'utilisation, il est conseillé de porter des gants en coton ainsi que des lunettes de protection.

D.A.C.D. ne peut avoir connaissance de toutes les applications dans lesquelles sont utilisés ses produits et des conditions de leur emploi. D.A.C.D. n'assume aucune responsabilité quant à la convenance de ses produits pour une utilisation donnée ou dans un but particulier. Les informations ne doivent en aucun cas se substituer aux essais préliminaires qu'il est indispensable d'effectuer pour vérifier l'adéquation du produit à chaque cas déterminé.

Solutions et Produits pour la Maintenance, les Traitements et l'Hygiène

Unité de Recherches et de Fabrication
Parc d'activités Mathias – BP 9 – 26320 St Marcel-lès-Valence
Tél : 04 75 58 80 10 - Fax : 04 75 58 74 46
e-mail : contact@dacd.com - site web : www.dacd.com
S.A.S au capital de 1 500 000 € - R.C.S. Lyon SIREN 453 231 565 – APE 4671Z
N° Intracommunautaire FR 20 453 231 565 - Siège Social, Vaulx-en Velin (69).