

## PATE DECAPANTE ETAIN CUIVRE

### FONCTIONNALITÉ

#### **Pâte décapante soluble dans l'eau pour le brasage tendre à l'étain :**

- Flux pour brasage tendre des métaux courants : cuivre, laiton, bronze, étain, plomb, zinc neuf ou peu oxydé
- Conseillé pour les canalisations d'eau potable.
- Permet une accroche plus rapide de la soudure, ne dégage pas de fumées désagréables, ne pique pas lors de l'utilisation.
- Ne convient pas pour les soudures sur acier inoxydable et aluminium.

### Labels et Agréments

**Classement selon la norme NF EN 29454-1:1994 = 212C**

**Classification FSW 25 selon DIN 8511.**

**Formulé à partir de matières autorisées au contact de l'eau potable (J.O. fascicule n°1227 - 2000).**

**Totalement biodégradable (à 95 % en 14 jours - Selon les essais**

#### **Liste des composants :**

La fiche d'information sur les composants est disponible sous : <http://www.geb.fr/fr/documentations.php>

### Caractéristiques techniques

Spécifications	Caractéristiques
Aspect	Gel
Couleur	Beige
Densité	1.02 – 1.08
Plage d'activité	De +150°C à +385°C
pH à 20°C	7.5 – 8.5

### Mise en œuvre

#### **Préparation**

- Nettoyer et dégraisser les raccords avec du rouleau d'atelier ou de la laine d'acier.

#### **Mode d'emploi**

- Enduire de produit les 2 parties à souder.
- Emboîter les 2 parties à souder pour former une seule pièce.
- Chauffer en balayant la flamme.
- Ne pas chauffer le métal d'apport : c'est la pièce chaude qui le fait fondre.
- Cesser de déposer du métal d'apport dès qu'un anneau se forme à la base du raccord.
- Essuyer les surplus de flux avec un chiffon ou une éponge humide.
- Si le jeu entre les raccords est très important, le combler par un nouvel apport de soudure.

## **Nettoyage du matériel**

Essuyer les résidus de flux avec un chiffon ou une éponge humide

## **Précautions d'emploi**

La Fiche de données de sécurité est disponible par Internet sur [www.quickfds.com](http://www.quickfds.com) ou sur <http://www.geb.fr/fiches.php>

## **Stockage**

Stocker à une température comprise entre 5°C et 40°C.

La date d'expiration notée sur l'emballage est mesurée sur produit non entamé, conservé à 20°C dans des conditions normales d'hygrométrie.

## **Observations**

N'entraîne pas de corrosion ultérieure des canalisations avant et après soudure.

Les informations présentes sur cette fiche technique sont données de bonne foi et sont les résultats des mesures effectuées dans notre laboratoire. Etant donné le nombre de matériaux, les différences de qualité et la diversité des méthodes de travail, nous vous recommandons d'effectuer des essais préalables dans les conditions effectives d'emploi.

Ce présent document peut être modifié en fonction des évolutions des produits ou de l'état de nos connaissances sans préavis aussi nous vous recommandons de vérifier sur <http://www.geb.fr/fiches.php>, que vous êtes en possession de la dernière version.

