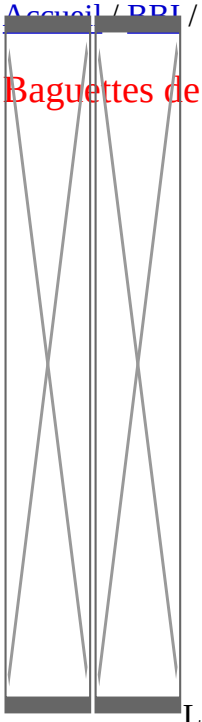
mars 2011

Guilbert Express

Accueil / BBL / Produits / Soudage

Baguettes de brasure à flux intégré



La caractéristique majeure des nouvelles baguettes de brasage Guilbert Express tient au fait que le décapant (flux) évitant l'apparition d'une oxydation sur la zone chauffée fait partie intégrante de leur composition. Cette technologie est intéressante à plusieurs égards. Outre le fait qu'un seul produit est nécessaire à la réalisation du brasage, elle permet d'améliorer la productivité, l'utilisateur n'ayant pas besoin d'appliquer un décapant au préalable. Elle offre également une sécurité renforcée et participe d'une démarche environnementale en évitant la manipulation et le transport de flacons de décapant et en mettant l'utilisateur à l'abri de tout contact avec le flux. En outre, le débit de flux est maîtrisé et correspond à la quantité exacte nécessaire à la réalisation du meilleur brasage possible.

Deux références sont proposées : les baguettes de brasure zinc réf. 507803 destinées au brasage de pièces en aluminium et autres alliages et composées d'une baguette d'alliage zinc aluminium et d'un flux non corrosif (température de fusion de 440°C à 460°C). Les baguettes de brasure réf. 534803 sont recommandées pour les assemblages cuivre et alliages cuivrés. Composées de zinc, de cuivre et de 34% d'argent, ces dernières baguettes sont idéales pour les canalisations chaud et froid. Avec une température de fusion comprise entre 630 et 730°C, elles sont particulièrement adaptées à l'ensemble des gammes de lampes à souder et de chalumeaux Guilbert Express ainsi qu'aux postes de la gamme Oxy du fabricant. Ces deux références sont conditionnées par trois unités de 500 mm de longueur et 2 mm de diamètre.