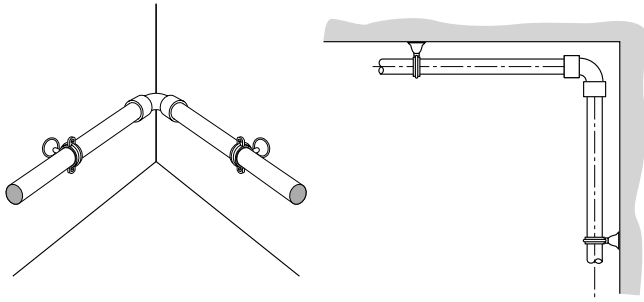


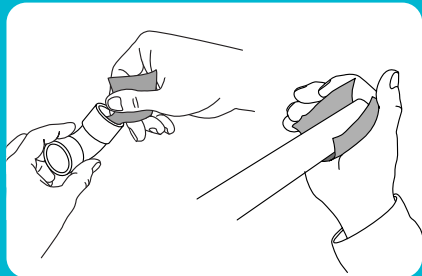
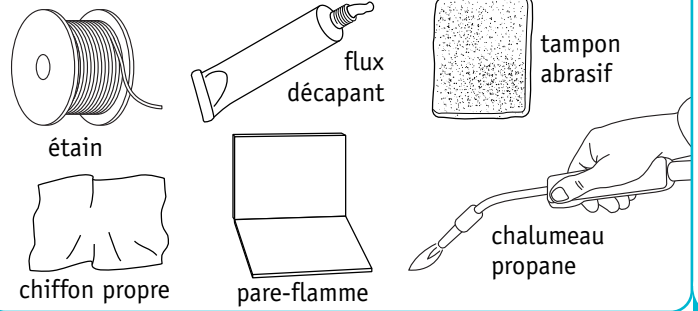
Brasure tendre

Appelée également soudure étain - Température de fusion inférieure à 450°C

MISE EN SITUATION

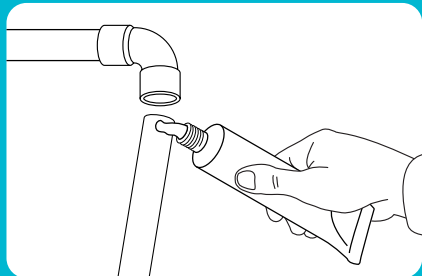


OUTILLAGE



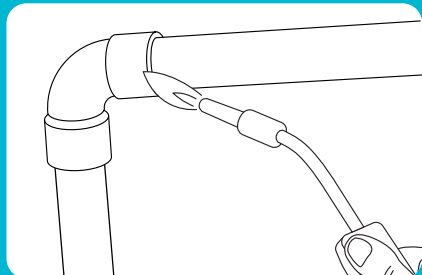
1 Nettoyer les parties mâle et femelle à l'aide d'un tampon abrasif.

Les tubes doivent être bien ajustés. Éliminer les bavures, recalibrer si nécessaire.



2 Enduire la partie mâle de pâte décapante, sans excès.

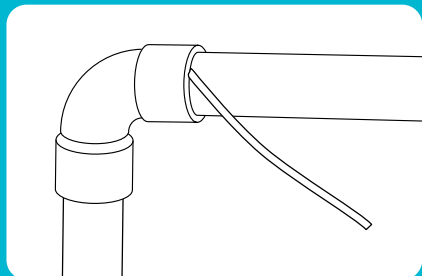
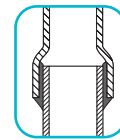
Métal d'apport Sn/Cu ou Sn/Ag impératif pour l'eau sanitaire. Utiliser le décapant adapté à la brasure.



3 Emboîter les pièces.

4 Chauffer modérément toute la longueur de l'emboîture, la soudure doit fondre par contact sur le cuivre. Si vous chauffez trop, le cuivre s'oxyde et l'étain n'adhère pas.

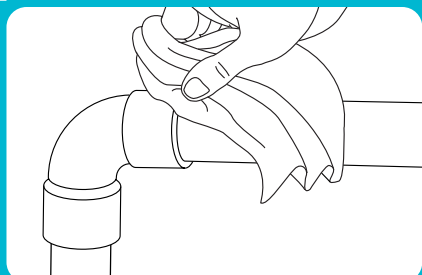
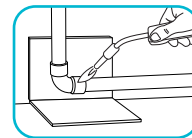
La brasure doit être aspirée (capillarité) dans l'espace formé par l'emboîture et le tube (0,1 à 0,2 mm).



5 Retirer le chalumeau.

Attention à la flamme du chalumeau : protéger le mur avec un pare-flamme, éloigner les produits inflammables.

6 C'est le tube chaud qui doit faire fondre la brasure et non la flamme du chalumeau.



7 Essuyer avec un chiffon.

8 Laisser refroidir sans bouger l'assemblage (risque de cassure).

9 Avant la mise en service, rincer l'installation. Pour les installations sanitaires, la réglementation impose une désinfection.

