

SOUDURE



TARGETTE / PLOMB-ÉTAIN

DÉSIGNATIONS	POIDS UNITAIRE	CONDITIONNEMENT
Targette 28%	800 g env.	Carton de 25 kg
Targette 33%	800 g env.	Carton de 25 kg
Targette 40%	800 g env.	Carton de 25 kg



BAGUETTE DEMI-RONDE ◐ / PLOMB ÉTAIN

DÉSIGNATIONS	POIDS UNITAIRE	CONDITIONNEMENT
Baguette 28%	200 g env.	Carton de 25 kg
Baguette 33%	200 g env.	Carton de 25 kg
Baguette 40%	200 g env.	Carton de 25 kg

BAGUETTE TRIANGULAIRE ▲ / PLOMB-ÉTAIN

DÉSIGNATIONS	POIDS UNITAIRE	CONDITIONNEMENT
Baguette 33%	380 g env.	Carton de 25 kg
Baguette 40%	380 g env.	Carton de 25 kg

BOBINE DE FIL ÉTAIN-PLOMB (40% SN - 60% PB) ET BOBINE ÉTAIN-CUIVRE (97% CU - 3% SN)

DIAM. DU FIL	POIDS UNITAIRE	CONDITIONNEMENT
20/10 ^e	250 g	24 unités
20/10 ^e	500 g	24 unités
20/10 ^e	1 000 g	12 unités
30/10 ^e	250 g	24 unités
30/10 ^e	500 g	24 unités

BOBINE DE FIL DE PLOMB POUR LA SOUDURE AUTOGÈNE

DIAM. DU FIL	POIDS UNITAIRE	CONDITIONNEMENT
3 et 4 mm	20 kg	A l'unité

SOUDURE AUTOGÈNE

INTRODUCTION

Contrairement à la brasure réalisée généralement à l'aide d'un alliage étain-plomb dont le point de fusion est inférieur à celui du métal de base, un assemblage par soudure autogène se caractérise par une fusion partielle du métal de base et par une parfaite liaison métallurgique entre celui-ci et le cordon de soudure, ce qui explique la bien meilleure tenue mécanique des assemblages ainsi réalisés.

PRINCIPE DE BASE

Surfaces à assembler très propres. Un grattage soigné des parties à assembler est indispensable avant de réaliser la soudure. Ce décapage mécanique a deux buts :

- Faciliter la fusion des parties à assembler.
- Éviter de trop chauffer pour éliminer l'oxyde superficiel, ce qui augmenterait les risques de vaporisation du métal et d'inhalation accidentelle par le soudeur.

FIL DE PLOMB

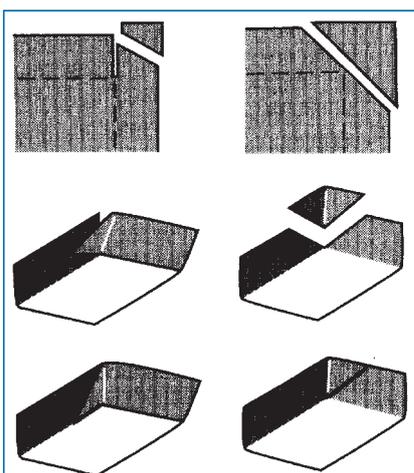
Diamètre 3 mm et 4 mm

Conditionnement en bobine de 20 kg

DÉBIT DE BUSES A UTILISER

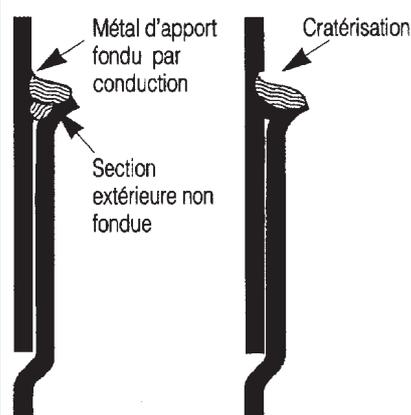
ÉPAISSEURS DU PLOMB	2 à 2,5 mm	2,5 à 3,5 mm
A plat bout à bout	10 à 25 l/h	16 à 25 l/h
A plat sur recouvrement	10 à 25 l/h	16 à 25 l/h
En angle	10 à 25 l/h	10 à 25 l/h
Horizontalement "en corniche"	10 à 16 l/h	10 à 25 l/h
En recouvrement sur faces inclinées	10 à 16 l/h	16 à 25 l/h
En montant ou incliné sur faces verticales	10 à 16 l/h	16 à 25 l/h

ASSEMBLAGES PAR SOUDURE AUTOGÈNE

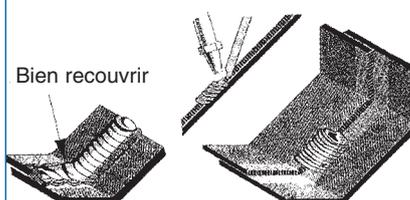


NE JAMAIS PLACER UN CORDON DE SOUDURE A L'INTERSECTION DE DEUX PLANS VERTICAUX, FAIRE DES GOUSSETS RAPPORTÉS.

Soudure horizontale sur tables superposées

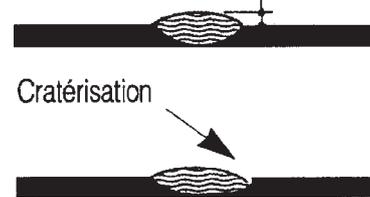


Soudure avec recouvrement sur faces inclinées



Cordon à plat bord à bord

Surépaisseur 1/3



Cordon à plat bord à bord



Soudure en angle face verticale

