

FIȘĂ DE DATE TEHNICE
BrazeTec Degufit 3000
TD BT 1201 E.03

Standard

DIN EN 29453

ISO 3677

DIN EN 29454-1

S-Sn97Cu3 (aliaj)

S-Sn97Cu3 (aliaj)

3.1.1 (fluid)

Compoziția nominală (din greutate-%) rest de Sn; Cu3

Impurități permise max. (din greutate-%) Pb 0,1; Sb 0,05; Bi 0,1; Cd 0,002;

In 0,05; Ag 0,05; Al 0,001; As 0,03;

Fe 0,02; Zn 0,001

Impurități max. (din greutate-%) 0,2

Date tehnice:

Culoarea: gri

Gama de topire a aliajului de brazare: aprox. 230-250°C

Conținutul de metal: min. 60 din greutate-% (DVGW, GW 7)

Conținutul de clorură: max. 9% (DVGW, GW 7)

Densitatea aliajului de lipire: aprox. 7,3 g/cm³

Densitatea pastei de lipire: aprox. 2,4 g/cm³ (20°C)

Viscozitatea: 300-500 dPa s (Haake Viscotester 02, Sp. 2, 20± 2 grd.)

Reziduuri:

corosiv; solubil în apă

Agent de curățare:

apă

Viața la raft: min. 6 luni, dar doar în containerul său original sigilat, la

temperaturi de depozitare: +5 - +30°C

agitați bine înainte de folosire

Ambalaj: standard – borcan de 250 g cu perie

Aplicații

BrazeTec Degufit 3000 este o pastă de lipit pentru instalații și îndeplinește cerințele fișei de lucru GW2 și GW7 (Asociația Germană De Gaze Și Apă). Este aprobat și înregistrat la DVGW și a fost atestat de Gutegemeinschaft Kupferrohr e.V. (Asociația pentru Calitate a Producătorilor de Tevi de Cupru). Deci este potrivit pentru sudarea instalațiilor cu cleme, țevi de cupru cu fitting pentru apă potabilă. Poate fi lucrat cu flacără sau cleme rezistente la lipire. Peria face ușoară aplicarea pastei pe țevile de cupru în strat subțire și previne contactul nedorit cu pielea. Anterior aplicării pastei, zonele pentru sudură trebuie curățate, de ex. cu o cârpă de curățare BrazeTec (fără metal). În afara sudării lui la țevi, mai poate fi folosit la sudarea oțelului, cuprului, aliajelor din cupru, nichelului și aliajelor din nichel.

Comentarii:

Pasta trebuie aplicată pe capătul curățat al țevii în strat subțire. După ce ați pus capătul țevii în fitting, va fi încălzit cu flacără sau cleme rezistente la lipire până vedeți un filet. Apoi, aliajul de lipire va fi pus pe rost cu un cablu de BrazeTec 3. După lipire, reziduurile de pastă trebuie îndepărtate. Acest lucru se poate face

prin ștergere sau spălare a suprafețelor cu o cârpă umedă. Liniile de apă potabilă vor fi spălate conform DIN 1988.

Informațiile cu privire la produsele și echipamentele noastre, ca și la sistemele și procedurile noastre se bazează pe cercetarea îndelungată și pe experiența tehnologică. Comunicăm aceste rezultate, dar nu ne luăm răspunderea pentru contractele individuale respective încheiate, care le-ar putea depăși. Ne rezervăm dreptul de a face modificări tehnice în procesul de dezvoltare a produselor în termeni scriși și orali spre buna noastră cunoaștere. Doar ca o excepție, oferim garanții pentru înfățișarea și manipularea sau durabilitatea care au fost documentate într-un contract individual. Mai mult, serviciile noastre de tehnologie sunt puse la dispoziția dumneavoastră pentru o consultare mai detaliată cum ar fi implicarea în rezolvarea problemelor de fabricație și tehnologie.

Aceasta nu eliberează însă utilizatorul de răspunderea pe care o are pentru verificarea informațiilor și recomandărilor pe care le oferim pentru a fi folosite, anterior utilizării acestor informații și recomandări. Aceasta se aplică mai ales livrărilor străine. Se aplică de asemenea drepturilor terților la mărcile comerciale, pentru aplicații și proceduri care nu sunt oferite de noi în mod specific. În cazul unei deteriorări sau pierderi, răspunderea noastră se limitează la despăgubirea conform termenilor generali de vânzare și livrare cu privire la deficiențele de calitate.

