

Consommables couvertures	
Créée le:	28/11/2012
Modifiée le:	06/07/2020
Indice:	C

							Métaux en feuille pour couverture						
							ZINC				Autre		
Réf.	Désignation	Unité de vente	Dimensions formats Poids	Mode d'application	Métal d'apport	N° FDS	Zinc naturel [Neuf]	Zinc naturel (Vieux)	Zinc pré-patiné	Zinc Quartz	Cuivre	Laiton	Acier zingué
840	Flux pour métaux de couverture	1	320 ml	au pinceau	Etain/Plomb 33% ou 28%	N° 105	X				X	X	
845	Flux pour métaux de couverture	1	320 ml	au pinceau	Etain/Plomb 33% ou 28%	N° 114		X			X	X	
847	Flux pour métaux de couverture	1	1 L	au pinceau	Etain/Plomb 33% ou 28%	N° 115	X				X	X	X
850	Flux pour métaux de couverture	1	250 ml	au pinceau (2 passages sur Zinc-Quartz et Zinc-Prépatiné)	Etain/Plomb 33% ou 28%/ ou sans plomb	N° 116		X	X	X			

  

Réf.	Targettes / baguettes	Qté U	Qté / Dim. / Poids	Utilité	Mode opératoire	N° FDS
1933	Baguette demi-ronde 33% Etain	1	2 baguettes	Métal d'apport pour brasage tendre des métaux	Brasage tendre au fer à souder	N° 315
1934	FIL coupé Sn90 Zn10 FIL PLEIN Sans plomb Ø 8.0 mm longueur 440 mm Max (± 10mm)	1	2 baguettes	Métal d'apport pour brasage tendre des métaux sans plomb	Brasage tendre au fer à souder	N°318
1935	Baguette triangulaire 33% Etain	1	250 g environ par targettes Carton de 25 kg	Métal d'apport pour brasage tendre des métaux	Brasage tendre au fer à souder	N° 316
1936	FIL coupé Sn90 Zn10 FIL PLEIN Sans plomb Ø 8.0 mm longueur 440 mm Max (± 10mm)	1	3,2 kg en vrac	Métal d'apport pour brasage tendre des métaux sans plomb	Brasage tendre au fer à souder	N°318
1937	Targette. 33% Etain	1	800 g environ par baguette Carton de 25 kg	Métal d'apport pour brasage tendre des métaux	Brasage tendre au fer à souder	N° 316

  

Réf.	Pâte à étamer	Qté U	Qté / Dim. / Poids	Utilité	Mode opératoire	N° FDS
852	Pâte à étamer	1	100g	Permet le décapage et l'étamage de la panne simultanément. Pour obtention de cordons de soudures très propres.	Faire chauffer le fer et frotter la panne contre la pierre. Une fois la pierre ramolie, elle décape et étame votre panne.	Etiquetage selon le règlement (CE)n°1272/2008

  

Réf.	Pierre ammoniacale	Qté U	Qté / Dim. / Poids	Utilité	Mode opératoire	N° FDS
9642	Pierre ammoniacale × 3	1	Pack de trois pierres Dimensions pour une pierre : 60 x 40 x 45 : 150 g	La pierre ammoniacale est utilisée pour décaper et pour nettoyer les pannes de fers à souder. Le produit ici proposé par Express, permet un décapage parfait et totalement homogène des surfaces, ce qui permet ainsi une plus grande qualité des soudures faites	Faire chauffer le fer et frotter la panne contre la pierre. La pierre décape votre panne. Il ne reste plus qu'à l'étamer à l'aide d'étain-plomb. (une goutte de métal d'apport pendant le décapage permet un meilleur contact pierre/panne et le décapage se fait plus vite)	N° 109
9641	Pierre ammoniacale × 1	1	Dimensions pour une pierre : 80 x 50 x 20 : 100 g	Pierre ammoniacale 100 g pour support Réf. 9640.		N° 109

  

Réf.	Accessoires	Qté U	qté / Dim. / Poids	Utilité	N° FDS
9644	Sachet de 2 pinceaux	1	2 pcs	Ces pinceaux en crin, utilisés avec les flux Express sont élaborés en vue d'une efficacité et d'un confort de travail maximal.	
9643	Sachet de 25 pinceaux	1	25 pcs		
9640	Platine	1	1 pc	Très pratique, ce support Réf. 9640 permet de disposer près de soi des outils indispensables aux travaux réussis.	N° 109
9645	Platine	1	1 pc	cette platine combine à la fois la présence d'une pierre ammoniacale de type Réf. 9641 et un emplacement pour une pierre ammoniacale de remplacement au dos, un récipient recevant le flux choisi et un emplacement dédié pour caler le bouchon du pot de flux et également un pinceau.	N° 109

X Préconisé       Fonctionne

