

KOPERHARDSOLDEER 21

CADMIUMVRIJ, MASSIEF KOPERHARDSOLDEER



vloeimiddel, dit veroorzaakt slechte doorvloeiing van het soldeer. 5. Verbinding gelijkmatig verwarmen en soldeer toevoegen. Laat het soldeer smelten op de soldeernaad en niet in vlam of op de bout. Vul de soldeernaad volledig op. 6. Verbinding aan de lucht af laten koelen. 7. Vloeimiddelresten verwijderen met water of een vochtige doek.

Vlekken/resten: Vlekken direct verwijderen met water of een vochtige doek.

Aandachtspunten: Gebruik Griffon Heat-Shield voor het beschermen van o.a. muren, tegels, behang, verf en pleisterwerk.

TECHNISCHE SPECIFICATIES

Basisgrondstof: 2% zilver, 92% koper, 6% fosfor

Smelttraject: ca. 650°C - 810°C

OPSLAGCONDITIES

Verpakking goed gesloten opslaan op een droge, koele en vorstvrije plaats.

PRODUCTOMSCHRIJVING

Cadmiumvrij, massief koperhardsoldeer

TOEPASSINGSGBIED

Voor het hardsolderen van koper en zijn legeringen in vrijwel alle toepassingen zoals o.a. (drink)water-, gas- en CV-leidingen, warmwaterinstallaties en koelinstallaties.

EIGENSCHAPPEN

- Cadmiumvrij
- Temperatuurbestendig tot 300 °C
- 2% zilver
- Massief

KEUREN/NORMERINGEN

DIN 8513: Hardsoldeermetalen, L_Ag2P.

EN 1044: Hardsoldeermetalen, CP 105.

VOORBEREIDING

Gereedschap: Soldeerbrander, Flux-6, schuurvezel, Heat-shield, kwast, doek

VERWERKING

Gebruiksaanwijzing:

1. Verbindingsoppervlakken goed schuren en reinigen (metaalblank) met Griffon schuurvezel. 2. Flux-6 met water aanmaken tot een homogene pasta. 3. Vloeimiddel met kwast gelijkmatig aanbrengen op beide verbindingsoppervlakken. Vermijd overmatig gebruik van het vloeimiddel. Bij koper op koper geen vloeimiddel gebruiken. Bij koper op koperlegeringen of koperlegeringen onderling wel vloeimiddel gebruiken. 4. Verbinding monteren. Gebruik uitsluitend goed passende delen. Voorkom oververhitting van het