

## Rôle des décapants

- ▶ Protègent le métal de l'oxydation et réduisent les oxydes pendant le chauffage.
- ▶ Facilitent le mouillage.
- ▶ Indiquent la température de liaison (température minimale à laquelle doit être porté le support pour obtenir le mouillage avec le métal d'apport liquide).



**Il n'y a pas de décapant universel, comment choisir ?**

- ▶ L'alliage d'apport utilisé (Brasage fort/brasage tendre/Soudobrasage).
- ▶ La composition chimique des pièces à assembler.
- ▶ Le temps de chauffe nécessaire.

## Précautions

Après l'opération de brasage, les résidus de décapants doivent être éliminés par lavage ou brossage.

## DÉCAPANTS POUR BRASAGE CUPRO-PHOSPHORE

### 808 PF



**SPÉCIAL GAZ**



ASPECT	T °C	POIDS	ESC	RÉF.
Pâte blanche	500-800	200 g	651170	808PF 0200P

Décapant en pâte pour métaux cuivreux.  
Repère A.T.G. N° 1521.

- ▶ **Brasage des tuyauteries gaz en cuivre avec alliage CASTOLIN 808 G.**
- ▶ *Brasage capillaire du cuivre, laiton et bronze à l'aide d'alliages cupro-phosphore (800, 803, 804, 806, 1803, 4242, 4270, 5246, 5281...)*