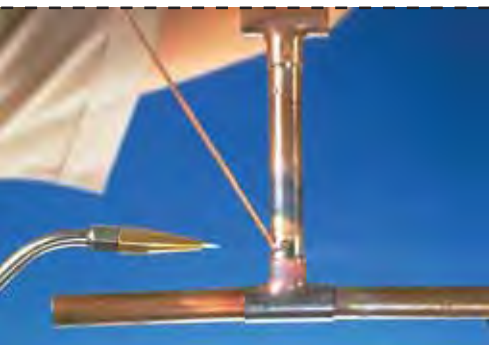


Le métal d'apport



Le choix du métal d'apport dépend :

- ❶ du type d'assemblage : brasage, soudobrasage, soudage
- ❷ de la destination de l'assemblage : plomberie, sanitaire-chauffage, menuiserie métallique, ferronnerie, carrosserie...
- ❸ de la nature des pièces à assembler : cuivre, acier, fonte, aluminium, zinc...

Pour les petits travaux et les réparations électriques et électroniques

Brasage tendre à l'étain

Assemblage par capillarité avec température de fusion du métal d'apport < 450 °C



Destination	Type	Produit WELDTEAM	Décapant	Équipement recommandé
Travaux courants sur cuivre (hors eau potable) et métaux ferreux : tuyauteries d'évacuation, ferblanterie...	Bobine étain 40%	TUBES CUIVRE	Intégré. Décapant étain en graisse recommandé	
Canalisations cuivre pour eau froide potable	Bobine étain 97% sans plomb	EAU POTABLE	Intégré. Décapant étain en graisse recommandé	
Circuits électriques, radio, petit électroménager	Bobine étain 50%	CONNEXIONS ÉLECTRIQUES	Intégré. Décapant étain liquide recommandé	
Travaux délicats, connexions électroniques, circuits imprimés, Hi-fi, maquettisme	Bobine étain 60%	ELECTRONIQUE	Intégré. Décapant étain liquide recommandé	
Travaux délicats, connexions électroniques, circuits imprimés, Hi-fi, maquettisme	Bobine étain 99,3% cuivre 0,7% sans plomb	ELECTRONIQUE	Intégré. Décapant étain liquide recommandé	
Assemblage à basse température des aciers, aciers inoxydables et cuivreux avec résistance mécanique élevée	Bobine étain 96,5% cuivre 3,5% sans plomb	HAUTE RESISTANCE	Fil plein. Décapant graisse recommandé	

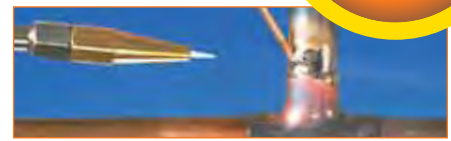
Pour les travaux d'étamage, de couverture, de zinguerie

Équipement recommandé : lampe à souder, chalumeau mono gaz, poste bi-gaz

Destination	Type	Produit WELDTEAM	Décapant	Équipement recommandé
Etamage, réparation du zinc, gouttière, couverture, ferblanterie	Baguette étain 33% Targette étain 33%	COUVERTURE ZINGUERIE	Pâte à étamer	



Pour les travaux de plomberie, de chauffage, pour l'assemblage du cuivre, du laiton, de l'aluminium




Brasage fort

Assemblage par capillarité avec température de fusion du métal d'apport > 450 °C

Équipement recommandé : lampe à souder, chalumeau mono gaz, poste bi-gaz



Destination	Type	Produit WELDTEAM	Décapant	Avantage
Canalisations sanitaire, chauffage, eau froide, eau chaude potable hors réseau gaz, cuivre sur cuivre, cuivre sur laiton	Brasure cuivre phosphore	SANITAIRE OU BAGUES À SOUDER à choisir en fonction du Ø du tube	Sans décapant cuivre sur cuivre, autres : avec décapant pâte	Polyvalente et économique : s'utilise avec tous types d'équipement, de la lampe à souder au poste oxyacétylénique
Canalisations sanitaire, chauffage, eau froide, eau chaude potable, canalisations gaz*, cuivre sur cuivre, cuivre sur laiton	Brasure cuivre phosphore argent 6% - agréé Gaz de France	CHAUFFAGE & GAZ 	Sans décapant cuivre sur cuivre. Obligatoire avec décapant pâte sur réseau gaz	Excellente fluidité Tenue mécanique supérieure à la brasure cuivre phosphore
Assemblage tous métaux (hors aluminium) avec recherche de haute résistance mécanique	Brasure à haute teneur en argent 40% Sans cadmium	HAUTE SÉCURITÉ	Décapant pâte	Résistance mécanique élevée, esthétique des joints.
Brasage de tous les métaux (sauf aluminium), assemblage avec jeux étroits, brasures apparentes	Brasure à 40% argent enrobée Sans cadmium	TOUS MÉTAUX	Sans décapant	Baguette enrobée Prête à l'emploi, Esthétique des joints
Assemblage et réparation de l'aluminium, alliage zinc, magnésium	Brasure aluminium	ALUMINIUM	Sans décapant	Pour toutes épaisseurs. Température de fusion basse.

* Le brasage des canalisations gaz nécessite le recours à un professionnel agréé Gaz de France ou de faire contrôler l'installation par Gaz de France.

Pour réparer l'acier, la fonte, le cuivre de toutes épaisseurs

Le soudobrasage

Assemblage sans fusion du métal de base avec une température de fusion du métal d'apport élevée voisine de 1000°C.

Équipement recommandé : chalumeau mono gaz, poste bi-gaz



Destination	Type	Produit WELDTEAM	Décapant	Avantage
Assemblage et réparation de tuyauteries de gros diamètres, carters en tôle, pièces en fonte, fer forgé...	Soudobrasure laiton enrobée	ACIER CUIVRE FONTE	Sans décapant	Prête à l'emploi, polyvalente, bel aspect

Pour assembler l'acier avec une grande résistance mécanique

Le soudage autogène

Assemblage sans fusion du métal de base avec une température de fusion du métal d'apport élevée voisine de 3100°C.

Équipement recommandé : poste bi-gaz oxyacétylénique



Destination	Type	Produit WELDTEAM	Décapant	Avantage
Fer forgé, serrurerie, petite menuiserie métallique, carrosserie	Baguette acier cuivré	ACIER	Sans décapant	Grande résistance du joint : uniquement avec poste à souder oxyacétylénique

Pour commander



1 2 3 4 5 6





7 10 12 16



9 11 13 14 15 17 18 19



WELDTEAM propose une gamme complète de brasure pour tous les types d'assemblage à la flamme.

		Type	Désignation WELDTEAM	Ø (mm)	Long. (mm)	Condi.	Qté	PCB	Référence
Brasage tendre	①	ETAIN 40%	TUBES CUIVRE	2,0	-	Bobine	50 g	6	W 000 266 187
		ETAIN 40%	TUBES CUIVRE	2,0	-	Bobine	100 g	6	W 000 075 174
		ETAIN 40%	TUBES CUIVRE	2,0	-	Bobine	250 g	6	W 000 075 175
		ETAIN 40%	TUBES CUIVRE	2,0	-	Bobine	500 g	6	W 000 266 186
	②	ETAIN 50%	CONNEXIONS ELECTRIQUES	1,5	-	Bobine	50 g	6	W 000 266 184
		ETAIN 50%	CONNEXIONS ELECTRIQUES	1,5	-	Bobine	100 g	6	W 000 266 183
		ETAIN 50%	CONNEXIONS ELECTRIQUES	1,5	-	Bobine	250 g	6	W 000 266 182
	③	ETAIN 60%	ELECTRONIQUE	1,0	-	Bobine	50 g	6	W 000 266 185
		ETAIN 60%	ELECTRONIQUE	1,0	-	Bobine	100 g	6	W 000 075 176
		ETAIN 60%	ELECTRONIQUE	1,0	-	Bobine	250 g	6	W 000 075 177
	④	ETAIN 99,3% - 0,7 CUIVRE	ELECTRONIQUE SANS PLOMB	1,0	-	Bobine	100 g	6	W 000 266 180
	⑤	ETAIN 97%	EAU POTABLE	2,0	-	Bobine	50 g	6	W 000 266 181
		ETAIN 97%	EAU POTABLE	2,0	-	Bobine	100 g	6	W 000 075 178
		ETAIN 97%	EAU POTABLE	2,0	-	Bobine	250 g	6	W 000 075 179
		ETAIN 97%	EAU POTABLE	2,0	-	Bobine	500 g	6	W 000 266 178
	⑥	ETAIN 96,5% - 3,5% ARGENT	HAUTE RESISTANCE	2,0	-	Bobine	100 g	6	W 000 266 205
⑦	DECAPANT ETAIN	EAU A SOUDER			Pot	50 ml	5	W 000 075 097	
⑧	DECAPANT ETAIN	GRAISSE DECAPANTE			Tube	125 ml	5	W 000 075 098	
Couverture Etanchéité	⑨	ETAIN 33%	COUVERTURE ZINGUERIE	10,0	380	Blister	2	10	W 000 075 180
		ETAIN 33%	COUVERTURE ZINGUERIE	5,0	500	Blister	3	10	W 000 075 181
		TARGETTE ETAIN 33%	COUVERTURE ZINGUERIE			Blister	640 g	5	W 000 266 179
	⑩	PATE A ETAMER	PATE A ETAMER ETAIN 40%			Pot	100 g	5	W 000 075 099
Brasage fort	⑪	CUIVRE PHOSPHORE	SANITAIRE	2,0	330	Blister	5	10	W 000 075 182
		CUIVRE PHOSPHORE	SANITAIRE	2,0	330	Blister	15	10	W 000 075 183
		CUIVRE PHOSPHORE	SANITAIRE	2,0	500	Blister	20	10	W 000 075 184
	⑫	CUIVRE PHOSPHORE	BAGUES A SOUDER	12,0	-	Blister	15	10	W 000 075 186
		CUIVRE PHOSPHORE	BAGUES A SOUDER	14,0	-	Blister	15	10	W 000 075 187
		CUIVRE PHOSPHORE	BAGUES A SOUDER	16,0	-	Blister	15	10	W 000 075 188
	⑬	CUIVRE PHOSPHORE 6% ARGENT	CHAUFFAGE & GAZ 	2,0	330	Blister	5	10	W 000 075 189
	⑭	40% ARGENT SANS CADMIUM	HAUTE SECURITE	2,0	330	Blister	2	10	W 000 269 080
	⑮	40% ARGENT ENROBE SANS CADMIUM	TOUS TRAVAUX	1,5	330	Blister	2	10	W 000 269 082
	⑯	DECAPANT BRASAGE	PATE DECAPANTE 			Pot	65 g	5	W 000 075 095
⑰	ALUMINIUM	ALUMINIUM	3,0	450	Blister	3	10	W 000 075 193	
Soudo-brasage	⑱	LAITON ENROBE	ACIER CUIVRE FONTE	2,0	330	Blister	5	10	W 000 075 194
		LAITON ENROBE	ACIER CUIVRE FONTE	2,0	500	Blister	10	10	W 000 266 914
Soudage	⑲	ACIER CUIVRE	ACIER	2,0	330	Blister	10	10	W 000 075 192
		ACIER CUIVRE	ACIER	2,0	500	Blister	10	10	W 000 266 888