

symphyse SA

CONSEILS TECHNIQUES

SOUDURE " LF " CE0197

TYPE : BASSE FUSION 665°C

Pour alliages principalement composés de Nickel ou de Cobalt

Cette soudure a été développée pour des liaisons à basse fusion sur les alliages non-précieux bases Nickel, Nickel Beryllium et Cobalt, nous déconseillons son utilisation avec d'autres alliages.

Les soudures secondaires à basse fusion sur ces alliages, ne représentent pas de difficultés particulières dès lors que l'on utilise une technique et des produits appropriés :

Soudure LF Basse fusion :

Composition : Ag, Cu, Zn Sn.
Fusion : 625 - 665°C ,
Baguette de $\cong 1.5$ g

Flux LF Basse fusion - pot de 31 g

On peut par ce moyen réunir des céramo-métalliques entre elles ou encore avec des éléments métalliques.

Symphyse sa, 65 rue Floralia - 13008 MARSEILLE Tel : 04 91.73.44.19 +
Fax : 04 91 72 50 63. Adresse Internet : technic@symphyse.com

Technologie point par point :

- Les surfaces à souder devront être suffisamment importantes (5 à 9 mm²) pour assurer une bonne résistance mécanique.
- L'espace entre les pièces à souder sera de 0,2 à 0,4 mm. Si l'espace est trop important, placer une lame mince d'alliage poli au milieu de joint ; maintenez un espace correct de part et d'autre de telle sorte qu'il s'agisse de deux joints de soudure.
- Polir les plages de soudure à l'aide d'une poudre ponce.
- Confectionner le modèle en revêtement, après avoir isolé la céramique et les joints avec de la cire inerte.
- Ebouillanter et dégraisser parfaitement le modèle ainsi que les pièces à souder. Faire déshydrater le modèle près d'une source de chaleur (150 à 250°C). Les clefs en résine peuvent être ramollies sous une lampe infrarouge. Eliminer les résidus de résine à l'aide de chloroforme.
- Meuler de part et d'autre la baguette de soudure de sorte que l'on puisse la faire pénétrer facilement dans le joint. Remplir celui-ci de paillons autant que nécessaire en laissant un excédent de 2 mm du côté lingual.
- Enrober les paillons d'un lait de flux et les replacer délicatement dans le joint. Veiller à ce que le flux ne coule pas sur la céramique.
- Préchauffer le four à 680°C. Placer le modèle devant la porte ouverte et stabiliser 10 minutes.
NE PAS NEGLIGER CETTE ETAPE : ELLE EST CAPITALE !
- Vérifier que le flux n'a pas éclaboussé la céramique.
Enfourner, faire le vide, élever la température à raison de 60°C par minute jusqu'à 760°C sous vide. Relâcher le vide.
- REFROIDIR RAPIDEMENT à l'air libre et procéder à la finition.
- Le flux s'élimine facilement dans de l'acide sulfurique à 20%.

Consignes de sécurité :

**Les flux contenant des fluorures, les tenir hors de la portée des enfants.
Il est dangereux d'en avaler ou d'en inhaler les fumées. En antidote :
lait, fromage, calcium assimilable sous toutes ses formes.
Pensez à protéger vos yeux avec des lunettes.**

Nous assurons une assistance technique pour tous nos produits, veuillez nous contacter par Téléphone 0491 73 44 19 ou par E-Mail . : info@symphyse.com