

HAMPTON HP3 PATE

FONCTIONNALITE

Gel décapant soluble dans l'eau pour le brasage tendre à l'étain :

- Flux pour brasage tendre des métaux courants : cuivre, laiton, bronze, étain, plomb, zinc neuf.
- Sur métaux ferreux utiliser préférentiellement le HAMPTON.
- Ne convient pas pour les soudures sur acier inoxydable et aluminium.

Labels et Agréments

Classement selon la norme NF EN 29454-1:1994 = 212C

Classification FSW 25 selon DIN 8511.

Formulé à partir de matières autorisées au contact de l'eau potable (J.O. fascicule n°1227 - 2000).

Totalement biodégradable (à 95 % en 14 jours - Selon les essais menés par le Laboratoire d'Ecotoxicologie de l'Institut Pasteur de Lyon suivant la ligne directrice OCDE 302B).

Caractéristiques techniques

Aspect	Gel
Densité	1.05
Plage d'activité	+150°C à +385°C
pH à 20°C	8

Mise en œuvre

Préparation

- Nettoyer et dégraisser les raccords avec du rouleau d'atelier ou de la laine d'acier.

Mode d'emploi

- Enduire d'HAMPTON HP3 PATE les 2 parties à souder.
- Emboîter les 2 parties à souder.
- Chauffer le tube, afin que la température du métal fonde la soudure.
- Si le jeu entre les raccords est très important, le combler par un nouvel apport de soudure.

Nettoyage du matériel

- Essuyer les résidus de flux avec un chiffon ou une éponge humide

Astuce

Si le jeu entre les raccords est très important, le combler par un nouvel apport de soudure.

Stockage

Stocker à une température comprise entre +5°C et +40°C.

A 20°C, la durée de conservation du produit dans son emballage d'origine fermé est de 18 mois.

Observations

Permet une accroche plus rapide de la soudure, ne dégage pas de fumées désagréables, ne pique pas lors de l'utilisation.

N'entraîne pas de corrosion ultérieure des canalisations avant et après soudure.

La Fiche de données de sécurité disponible par Internet sur www.quickfds.com. Les informations présentes sur cette fiche technique sont données de bonne foi et sont les résultats des mesures effectuées dans notre laboratoire. Etant donné le nombre de matériaux, les différences de qualité et la diversité des méthodes de travail, nous recommandons aux utilisateurs d'effectuer des essais préalables dans les conditions effectives d'emploi.

Ce présent document peut être modifié en fonction des évolutions des produits ou de l'état de nos connaissances sans préavis aussi nous vous recommandons de vérifier avant toute mise en œuvre, qu'il s'agit de la dernière version