



Baguettes de brasure classiques avec 7% de phosphore. Le brasage fort est traditionnellement fait avec des baguettes à base de cuivre et de phosphore que l'on trouvera avec ou sans argent. La température de brasage doit se situer entre 600 et 850 °C. Plus la baguette contient d'argent, plus la mouillabilité sera bonne et la pose de la matière facilitée. Idéale pour effectuer un brasage d'assemblage des jeux standards, compris entre 0,05 à 0,1 mm. Cette référence GE170B offre une fluidité standard et elle trouvera toute sa place auprès des professionnels de la plomberie sanitaire.

Intervalle de fusion : 710-750°C

Température de fusion : 720°C

Résistance mécanique : 45daN/mm²

Assemblages type : Cuivre/ Cuivre

Décapants préconisés Réf. : GE6GFA - GE6PFA



Code	Diamètre	Longueur	Cond.
841654	2mm	500mm	Etui de 1kg