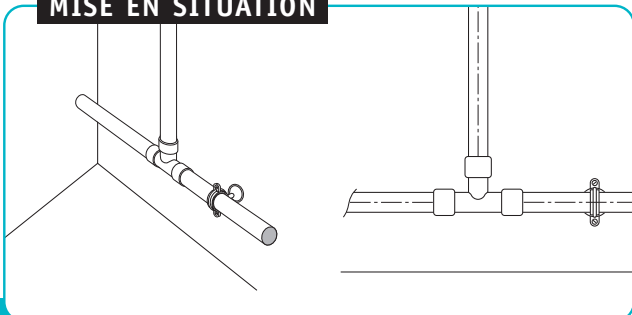


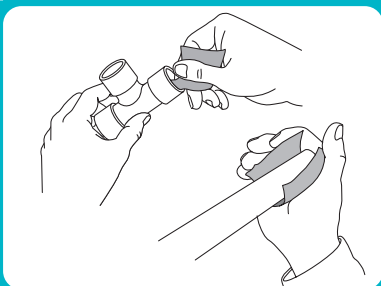
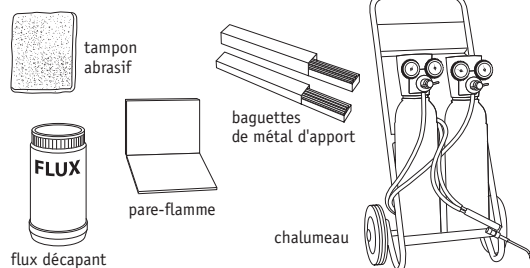
# Brasure forte

Température de fusion supérieure à 450°C

## MISE EN SITUATION

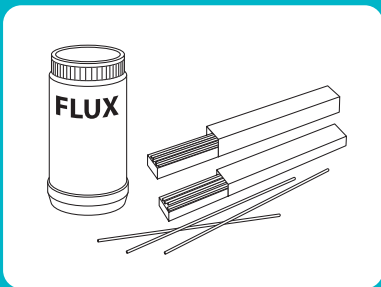


## OUTILLAGE



**1** Nettoyer les parties mâle et femelle à assembler à l'aide d'un tampon abrasif.

Les tubes doivent être bien ajustés. Eliminer les bavures, recalibrer si nécessaire.

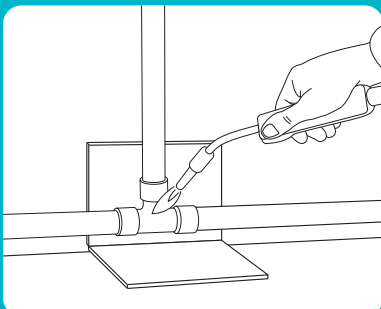


**2** Choisir en fonction du type d'assemblage à réaliser le métal d'apport correspondant.

Choisir un décapant correspondant au type de brasure.

Le plus couramment utilisé pour le raccord cuivre-cuivre : la brasure cupro/phosphore.

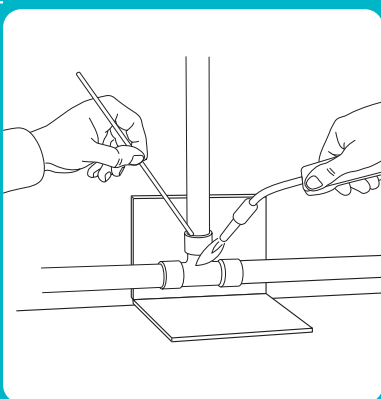
Pour les assemblages utilisant un raccord laiton : flux décapant impératif.



**3** Avant de braser un tube sur un mur, protéger celui-ci avec un pare-flamme.

Attention ! Une surchauffe détériore le tube.

**4** Chauffer les parties à assembler à une température d'environ 750°C (coloration rouge sombre).



**5** Positionner la baguette dans l'intervalle des pièces à assembler afin d'obtenir une aspiration de la brasure par capillarité.

Dans certains cas la réglementation impose de rincer, nettoyer et désinfecter les installations d'eau sanitaire avant la mise en service.

**6** Laisser refroidir le tube et nettoyer avec de l'eau le surplus de flux décapant.

