

## 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.
- Ne convient pas pour les soudures sur acier inoxydable et aluminium.
- Sur métaux ferreux, utiliser de préférence HAMPTON.

### Labels et Agréments

**Classement selon la norme NF EN ISO 9454-1 Avril 2016**

**Formulé à partir de matières autorisées au contact de l'eau potable citées dans les listes positives de référence reprises dans la circulaire DGS/VS4 n° 2000/232 du 27 avril 2000.**

### Caractéristiques techniques

Spécifications	Caractéristiques
Aspect	Gel
Densité	0,91 – 1,00
Plage d'activité	De + 150°C à +385°C
pH	7,5 – 8,5

### Mise en œuvre

#### **Préparation**

- Nettoyer et dégraisser les raccords avec le ROULEAU D'ATELIER ou la LAINE D'ACIER.

#### **Mode d'emploi**

- Enduire d'HAMPTON HP3 PATE les 2 parties à braser.
- Emboîter les deux parties à braser.
- Chauffer le tube afin que la température du métal fonde le métal d'apport.
- Essuyer les surplus de flux avec un chiffon ou une éponge humide.

#### **Nettoyage du matériel**

A l'eau.

#### **Précautions d'emploi**

La Fiche de données de sécurité est disponible par Internet sur [www.quickfds.com](http://www.quickfds.com) ou sur <http://www.geb.fr/fiches.php>

## Astuce

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

## Stockage

Stocker à une température comprise entre +5°C et +30°C.

La date d'expiration notée sur l'emballage est mesurée sur produit non entamé, conservé à 20°C dans des conditions normales d'hygrométrie.

## Observations

Permet une accroche plus rapide de la soudure.

N'entraîne pas de corrosion ultérieure des canalisations avant ou après brasure.

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 vous recommandons 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 sur <http://www.geb.fr/fiches.php>, que vous êtes en possession de la dernière version.