

Soudure HI-TEMP HI-FORCE 44™ - Fil à souder HI-FORCE 44 haute température 10Z

[Outils](#) > [Outils Armurier](#) > [Soudures & Flux](#)

38 000 PSI; Coule à 650\ F. Le contenu en argent le plus élevé disponible dans un soudure sans zinc

Une résistance à la traction plus élevée pour une liaison plus forte sur les joints soumis à un degré élevé de stress ou de vibration. Contient 95% de Cadmium et 5% d'Argent qui s'écoule librement à 640° à 650° F. (temp. max. 740° F.). Colle rapidement à tous les types d'acier, y compris l'acier inoxydable. Non affecté par les solutions de brunissage chaudes et caustiques ou par la cuisson après les applications de finition par pulvérisation. Utilisez avec le Flux Copper Bond et une ventilation adéquate.



Caractéristiques

- Nom: [Fil à souder HI-FORCE 44 haute température 10Z](#)
- Fabricant: [BROWNELLS](#)
- Référence: 080649501
- N° fabr.:
- Container Size: 1 oz
- Poids: 1.0 oz
- Poids du colis: 0.023kg
- Hauteur d'expédition: 8mm
- Largeur d'expédition: 104mm
- Longueur d'expédition: 175mm
- UPC: 050806016958

Détails de l'article

Fabriqué au USA

Table des matières

- [Page d'accueil](#)
- [Guide de Sécurité pour le HITEMP HIFORCE 44™ SOLDER](#)
- [À propos de nous](#)

Guide de Sécurité pour le HITEMP HIFORCE 44™ SOLDER

Introduction

Ce guide fournit des instructions de sécurité essentielles pour l'utilisation du HITEMP HIFORCE 44™ SOLDER de Brownells. En suivant ces directives, vous pouvez garantir une utilisation sûre et efficace du produit.

Directives Générales de Sécurité

- Assurez-vous de lire toutes les instructions avant d'utiliser le produit.
- Conservez le produit hors de portée des enfants.
- Utilisez le produit uniquement dans un espace bien ventilé.
- Évitez tout contact direct avec la peau et les yeux. En cas de contact, rincez immédiatement à l'eau.
- Ne pas ingérer. En cas d'ingestion, contactez un médecin.
- Vérifiez régulièrement les mises à jour de rappel sur la plateforme Safety Gate de l'UE.

Précautions de Sécurité Spécifiques à l'Utilisation

- Portez des gants de protection et des lunettes de sécurité lors de l'utilisation.
- Ne pas utiliser le produit à des températures dépassant 740°F (371°C).
- Utilisez le Flux Copper Bond pour obtenir de meilleurs résultats.
- Évitez d'utiliser le produit dans des environnements exposés à des solutions de brunissage chaudes et caustiques.
- Ne pas soumettre le produit à des chocs ou à des vibrations excessives pendant le stockage.

Instructions pour l'Installation et l'Utilisation

1. Préparation de la Surface :

- Nettoyez soigneusement la surface à souder pour enlever toute saleté, huile ou oxydation.

2. Application du Flux :

- Appliquez une couche uniforme de Flux Copper Bond sur la zone à souder.

3. Chauffage :

- Chauffez le métal à souder à la température appropriée (640°F à 650°F) à l'aide d'un fer à souder ou d'une source de chaleur adéquate.

4. Application du Soudage :

- Introduisez le HITEMP HIFORCE 44 SOLDER sur le joint chaud. Le métal doit s'écouler librement et former une liaison solide.

5. Refroidissement :

- Laissez le joint refroidir à température ambiante avant de le manipuler.

Instructions d'Élimination

- Ne jetez pas le produit avec les déchets ménagers.
- Consultez les réglementations locales concernant l'élimination des produits contenant du cadmium et de

l'argent.

- Apportez les restes de produit et l'emballage à un centre de collecte des déchets dangereux.

Informations de Contact pour un Support Supplémentaire

Pour toute question ou préoccupation concernant la sécurité du produit, veuillez contacter un point de contact basé dans l'UE. Assurez-vous de conserver les informations de contact du fabricant pour un accès facile.

En suivant ces directives, vous pouvez utiliser le HITEMP HIFORCE 44 SOLDER en toute sécurité et efficacité. Merci de votre attention à la sécurité et à la conformité.

À propos de nous

Brownells France

Brownells France - Le plus grand fournisseur d'Accessoires pour le tir, Pièces détachées & Outils d'Armurier

www.brownells.fr