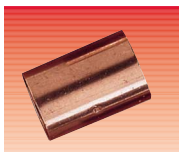


Exemples de raccords de la gamme raccords à souder



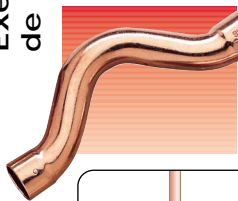
manchon



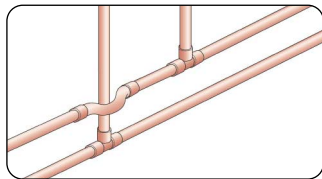
coude



té



saut de tube



L'utilisation d'un coupe-tube est indispensable pour réaliser des sections nettes, rapides et sans étau.



N'oubliez pas qu'il existe des écrans thermiques isolants qui protègent efficacement les revêtements muraux (peinture, carrelage, tapisserie,...)

BOUTTÉ

PLOMBERIE

raccords
à souder
cuivre



Boutté - Plomberie
raccords à souder / raccords à visser et à souder
raccords sans soudure / raccords à visser
robinetterie de bâtiment / colliers et fixations

**Cuivre
Cuivre**

raccords à souder Cuivre-Cuivre

L'assemblage complet par soudure est le **système traditionnel le plus utilisé**. La grande diversité des raccords Cuivre-Cuivre répond à tous les besoins d'une installation et s'adapte à tous les diamètres de tubes. Leur mise en oeuvre demande toutefois un certain outillage et une maîtrise des différents types de soudure.

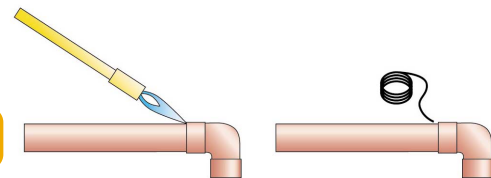


La soudure à l'étain, ou brasage tendre, utilise un fil d'étain comme liant. C'est la plus simple à réaliser, la température de fusion étant inférieure à 250°C.

La brasure à l'argent, ou brasage fort, permet d'obtenir une résistance mécanique supérieure. Elle nécessite une baguette métallique comme liant (argent ou cuivre/phosphore). Cette méthode impose un générateur de chaleur plus puissant, la température nécessaire pour la fusion variant entre 550 et 900° C.

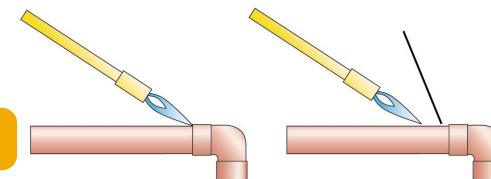


Soudure à l'étain



- Nettoyer les parties à souder à la laine d'acier
- Les enduire de pâte décapante pour éviter l'oxydation des pièces (sinon la soudure n'aurait pas lieu).
- Emboîter les tubes cuivre et le raccord en les tournant légèrement pour bien répartir la pâte,
- Chauffer l'ensemble au chalumeau, ou à la lampe à souder
- Écarter la flamme la lampe
- Appliquer le fil d'étain à la jonction des pièces, (celui-ci fond à leur contact si la température requise est atteinte)

Brasure à l'argent



- Nettoyer les parties à souder à la laine d'acier
- Les enduire de pâte ou de flux décapant approprié à la nature du liant, pour éviter l'oxydation des pièces (sinon la soudure n'aurait pas lieu).
- Emboîter les tubes et le raccord en évitant le contact des doigts sur les parties à souder,
- Chauffer l'ensemble au chalumeau exclusivement, en ne restant pas immobile, car toute la pièce doit monter en chaleur de manière uniforme
- Lorsque l'antioxydant se boursoufle et fond, écarter légèrement la flamme
- Présenter la baguette de soudure (préalablement trempée dans le flux) à la jonction des pièces tout en continuant à les chauffer.