

Castolin®

Specialist in quality joining

KIT 1350 + SP5423

Appliquer, chauffer, c'est brasé ! - Aplicar, calentar y ¡listo!
Aplicar, aquecer e está pronto! - Applicare, riscaldare ed è pronto!

Inclus 100g de pâte de brasage prête à l'emploi



FR - A utiliser pour tous les réseaux d'eau sanitaire en cuivre et raccords laiton, étamage sur cuivre et laiton, modélisme, décoration,...

ES - Utilización para todos los sistemas de agua sanitaria de cobre y accesorios de latón, estañado en cobre y latón, modelismo, decoración, etc.

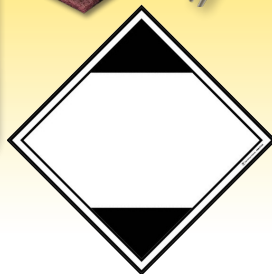
PT - Utilizar para todos os sistemas de água sanitária de cobre e acessórios de latão, estanhagem de cobre e latão, fabrico de modelos, decoração, etc.

IT - Utilizzare per tutti gli impianti idrici sanitari in rame e per i raccordi in ottone, per la stagnatura di rame e ottone, per il modellismo, per la decorazione, ecc.



1700°C

360°



UN2037

DANGER - PELIGRO - PERIGO - PERICOLO

Référence: 45090BPK SP
ESC: 771920



FR

Mode d'emploi :

1. Après nettoyage (dégraissage), blanchir soigneusement vos pièces à assembler à l'aide du tampon abrasif Castonet fourni.
2. Si besoin, mélanger la pâte de brasage CASTOLIN SP5423 avec le pinceau fourni pour obtenir un mélange homogène.
3. Enduire de pâte Castolin SP 5423 les surfaces à assembler ou à étamer avec le pinceau fourni.
4. Placer les pièces dans la position définitive.
5. Allumer votre kit torche 1350, et chauffer les pièces avec une flamme douce jusqu'à la fusion de l'alliage (environ 250°C).
6. Laisser refroidir lentement avant de manipuler les pièces.
7. Les résidus de décapant doivent être éliminés par lavage à l'eau ou essuyage avec une éponge ou un chiffon humide.
8. Pour l'étamage, la pièce peut être essuyée quand l'alliage est encore liquide pour avoir un aspect lisse et brillant.

Important : Toujours travailler dans un endroit correctement ventilé. Il est nécessaire de porter des EPI adaptés.

ES

Instrucciones de uso :

1. Después de limpiar (desengrasar), blanquee cuidadosamente las piezas a montar con el estropajo abrasivo Castonet suministrado.
2. En caso necesario, mezclar la pasta de soldadura CASTOLIN SP5423 utilizando el pincel suministrado para obtener una mezcla homogénea.
3. Recubra las superficies a unir o estañar con pasta Castolin SP 5423 utilizando el pincel suministrado.
4. Colocar las piezas en su posición definitiva.
5. Encienda su kit de soplete 1350 y caliente las piezas con una llama suave hasta que la aleación se funda (a unos 250°C).
6. Deje enfriar lentamente antes de manipular las piezas.
7. Los residuos del decapado deben eliminarse lavando con agua o limpiando con una esponja o paño húmedo.
8. Para el estañado, se puede limpiar la pieza mientras la aleación está todavía líquida para obtener un aspecto liso y brillante.

Importante: Trabaje siempre en una zona bien ventilada. Es necesario llevar un EPI adecuado.



PT

Instruções de utilização :

1. Após a limpeza (desengorduramento), branquear cuidadosamente as peças a montar com a lixa Castonet fornecida.
2. Se necessário, misturar a pasta de brasagem CASTOLIN SP5423 com o pincel fornecido para obter uma mistura homogênea.
3. Revestir as superfícies a unir ou estagnar com a pasta Castolin SP 5423, utilizando o pincel fornecido.
4. Colocar as peças na sua posição definitiva.
5. Acenda o seu kit de maçarico 1350 e aqueça as peças com uma chama suave até a liga derreter (cerca de 250°C).
6. Deixar arrefecer lentamente antes de manusear as peças.
7. Os resíduos de decapagem devem ser removidos por lavagem com água ou com uma esponja ou pano húmido.
8. Para a estanhagem, a peça pode ser limpa enquanto a liga ainda está líquida para obter um aspeto liso e brilhante.

Importante: Trabalhar sempre numa área bem ventilada. É necessário usar um EPI adequado.

IT

Istruzioni per l'uso :

1. Dopo la pulizia (sgrassatura), sbiancare accuratamente le parti da assemblare utilizzando il tampone abrasivo Castonet in dotazione.
2. Se necessario, mescolare la pasta per brasatura CASTOLIN SP5423 con il pennello in dotazione per ottenere una miscela omogenea.
3. Rivestire le superfici da unire o stagnare con la pasta Castolin SP 5423 utilizzando il pennello in dotazione.
4. Posizionare i pezzi nella loro posizione finale.
5. Accendere il kit di torce 1350 e riscaldare le parti con una fiamma dolce fino a quando la lega si scioglie (circa 250°C).
6. Lasciare raffreddare lentamente prima di maneggiare i pezzi.
7. I residui di decapaggio devono essere rimossi lavando con acqua o strofinando con una spugna o un panno umido.
8. Per la stagnatura, il pezzo può essere pulito quando la lega è ancora liquida per ottenere un aspetto liscio e lucido.

Importante: Lavorare sempre in un'area ben ventilata. È necessario indossare DPI adeguati.



Castolin®

Specialist in quality joining

Autonomie par cartouche - Autonomía por cartucho - Autonomia por cartucho - Autonomia per cartuccia	~2h00
Température de la flamme - Temperatura de la llama - Temperatura da chama - Temperatura della fiamma	~1.700°C
Poids de la torche - Peso de la linterna - Peso da lanterna - Peso della torcia	183g

INCLUS:

2 Cartouches 1350

Réf. 730240 BP



1 Torche 1350

Réf. 45403 B



1 pot de SP 5423

Réf. 5423SP 0100



1 tampon Castonet

Réf. 69900



2 pincesaux

Réf. 45991

