

Les incontournables  
**des pro de la brasure**



CLASSIQUES

EXCLUSIVITÉ EXPRESS



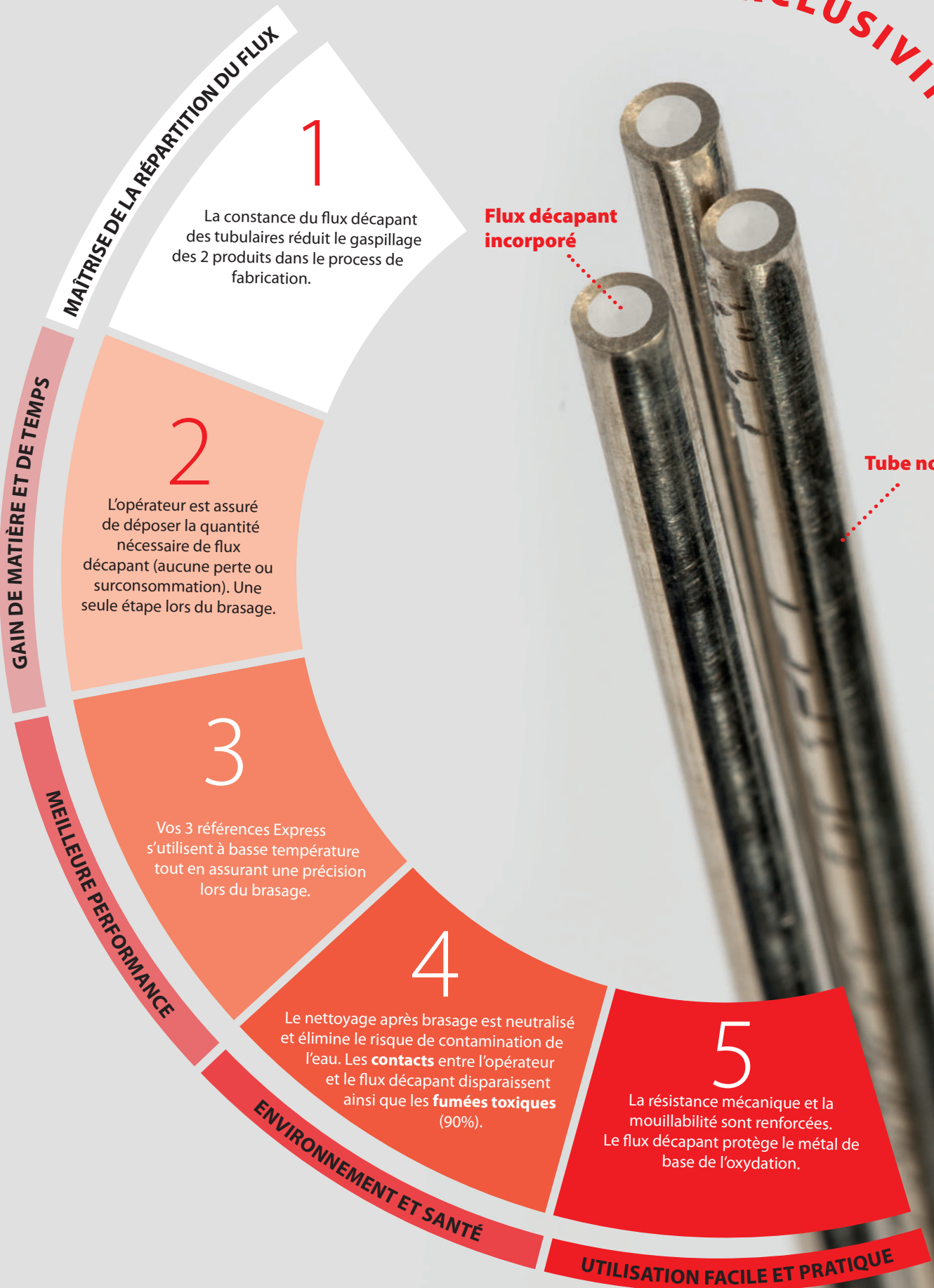
FOURRÉES



ENROBÉES

# 5 avantages de la technologie des baguettes fourrées

EXCLUSIVITÉ EXPRESS





# Une gamme complète



Express vous propose une large **gamme de brasures avec 23 références** pour répondre aux exigences du marché et à vos habitudes d'utilisation. Découvrez les indispensables des professionnels de la brasure.

## 6 CATÉGORIES D'ASSEMBLAGE

**Gamme Classique Plomberie**



**Gamme "Spécial Gaz"**



**Gamme Soudo-brasage**



**Gamme Soudage Autogène**



**Gamme Argent**



**Gamme Aluminium**



2 % >>>

>>> 56 %

## 3 TYPES DE CONDITIONNEMENT

**Pochette Souple**



1 kg

**Etui Plastique**



500 g

**Blister Scellé**



3 à 5 baguettes

## 3 FINITIONS (AVEC OU SANS DÉCAPANT)

**Baguettes Fourrées**



avec décapant

**Baguettes Enrobées**



avec décapant

**Baguettes Classiques**





















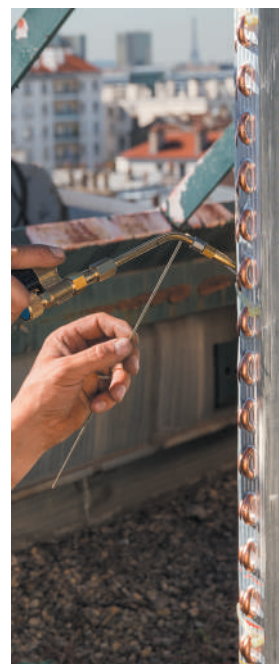
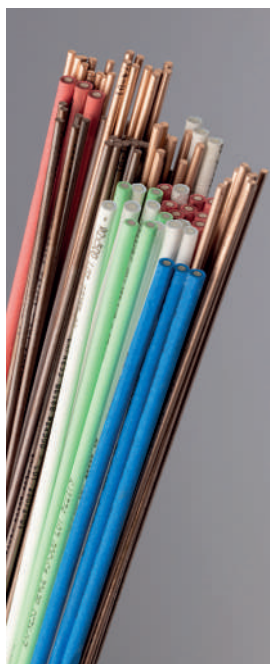
sans décapant

# Baguettes de brasures Express

La gamme de brasures Express répond aux impératifs d'assemblage en brasage fort qui nécessite une température élevée comprise entre 600 °C et 850 °C.

## DOMAINES D'APPLICATION

- |  |  |   |
|--|--|---|
|  Plomberie<br>Sanitaire  |  Alimentaire                                  |  Installation de gaz<br>combustible    |
|  Chauffage<br>Radiateur  |  Electroménager                               |  Raccords cuivre/<br>laiton            |
|  Industrie HVAC<br>Climatisation<br>Air conditionné<br>Réfrigération |  Mobilier<br>métallique                       |  Construction<br>tubulaire             |
|  Industrie électrique<br>Electricité<br>Moteur électrique            |  Petite pièce<br>mécanique<br>Pièce mécanique |  Circuit de trans-<br>port des fluides |
|  Serrurerie  |  Canalisations acier                          |  Construction                          |
|  Moteurs<br>Automobile   |  Echangeur<br>thermique                       |  Ventilation<br>Turbine                |



### Niveau de fluidité

 Basique

 Standard

 Bonne

















 Haute

 Très haute

### Résistance mécanique

(daN / mm<sup>2</sup> = décaNewton : unité de mesure de la force)

## COMPATIBILITÉ PAR TYPE DE MÉTAUX DE BASE

 <b>ACIER</b>	<b>GE4CEB3</b> (E : vert)							
 <b>ALUMINIUM</b>	<b>GE7AL2</b> (F)							
 <b>CUIVRE</b>	<b>GE4CEB3</b> (E : vert)	<b>GE7AL2</b> (F)	<b>GE168B</b> <b>GE170B</b> <b>GE180B</b>					
 <b>FONTE</b>	<b>GE4CEB3</b> (E : vert) <b>GE340EE</b> (E : blanc)		<b>GE4CEB3</b> (E : vert) <b>GE340EE</b> (E : blanc)	<b>GE4CEB3</b> (E : vert) <b>GE340EE</b> (E : blanc)				
 <b>INOX</b>	<b>GE340EE</b> (E : blanc) <b>GE356EE</b> (E : rose) <b>GE356TE</b> (F)	<b>GE7AL2</b> (F)	<b>GE340EE</b> (E : blanc) <b>GE356EE</b> (E : rose) <b>GE356TE</b> (F)	<b>GE340EE</b> (E : blanc) <b>GE356EE</b> (E : rose) <b>GE356TE</b> (F)	<b>GE340EE</b> (E : blanc) <b>GE356EE</b> (E : rose) <b>GE356TE</b> (F)			
 <b>LAITON</b>	<b>GE334EE</b> (E : bleu) <b>GE334TE</b> (F) <b>GE340EE</b> (E : blanc)	<b>GE7AL2</b> (fourrée)	<b>GE334EE</b> (E : bleu) <b>GE334TE</b> (F)	<b>GE340EE</b> (E : blanc) <b>GE356EE</b> (E : rose) <b>GE356TE</b> (F)	<b>GE340EE</b> (E : blanc) <b>GE356EE</b> (E : rose) <b>GE356TE</b> (F)	<b>GE334EE</b> (E : bleu) <b>GE334TE</b> (F)		
 <b>ACIER GALVANISÉ</b>	<b>GE4CEB3</b> (E : vert)	<b>GE7AL2</b> (F)	<b>GE4CEB3</b> (E : vert)	<b>GE4CEB3</b> (E : vert)	<b>GE340EE</b> (E : blanc) <b>GE356EE</b> (E : rose) <b>GE356TE</b> (F)	<b>GE4CEB3</b> (E : vert)		
 <b>NICKEL</b>	<b>GE340EE</b> (E : blanc) <b>GE356EE</b> (E : rose) <b>GE356TE</b> (F)		<b>GE340EE</b> (E : blanc) <b>GE356EE</b> (E : rose) <b>GE356TE</b> (F)	<b>GE340EE</b> (E : blanc) <b>GE356EE</b> (E : rose) <b>GE356TE</b> (F)	<b>GE4CEB3</b> (E : vert)	<b>GE340EE</b> (E : blanc) <b>GE356EE</b> (E : rose) <b>GE356TE</b> (F)		
<b>Métaux de base</b>	 <b>ACIER</b>	 <b>ALUMINIUM</b>	 <b>CUIVRE</b>	 <b>FONTE</b>	 <b>INOX</b>	 <b>LAITON</b>	 <b>ACIER GALVANISÉ</b>	 <b>NICKEL</b>

### Légendes

**GE 1 68**  
Guilbert Express | % de composant  
Code de la gamme

**GE 7 AL**  
Guilbert Express | Composant  
Code de la gamme

E = baguette enrobée (couleur)  
F = baguette fourrée

## BAGUETTES FOURRÉES

Le brasage fourré utilise un fil d'apport creux rempli d'un flux décapant qui protège le métal de l'oxydation. Avec cette technique, la perte de matière est amoindrie, le brasage gagne en mouillabilité et l'opération garantit une meilleure résistance.



Gamme Argent



GE334TE



GE356TE



Gamme Aluminium



GE7AL2



### GE334TE ARGENT 34 %

Décapant : **Incorporé** • Conditionnement : **3 baguettes**

- + > Recommandé pour le brasage délicat d'assemblages homogènes ou hétérogènes
- > Bonne mouillabilité

T° de travail	710 °C	Intervalle de fusion	630 °C - 730 °C	Résistance mécanique	50 daN / mm <sup>2</sup>
Diamètre	ø 2 mm	Longueur	500 mm	Fluidité	●●●●●

### GE356TE ARGENT 56 %

Décapant : **Incorporé** • Conditionnement : **3 baguettes**

- + > Recommandé pour le brasage difficile et minutieux pouvant nécessiter un point de fusion bas
- > Bonne résistance mécanique

T° de travail	650 °C	Intervalle de fusion	620 °C - 655 °C	Résistance mécanique	47 daN / mm <sup>2</sup>
Diamètre	ø 2 mm	Longueur	500 mm	Fluidité	●●●●●

### GE7AL2 ALUMINIUM

Décapant : **Incorporé** • Conditionnement : **1 kg**

- + > Grande facilité d'application
- > Pas de surchauffe des pièces : point de fusion bas
- > Pas de nettoyage post-brasage

T° de travail	420 °C	Intervalle de fusion	385 °C - 420 °C	Résistance mécanique	10,4 daN / mm <sup>2</sup>
Diamètre	ø 2 mm	Longueur	500 mm	Fluidité	--

## BAGUETTES ENROBÉES

Le brasage enrobé consiste à utiliser un métal d'apport en forme de bâtonnet recouvert d'un flux décapant qui protège le métal de l'oxydation. Les avantages de cette technique résident dans sa facilité d'utilisation, son application lors d'assemblage délicat et minutieux et sa bonne résistance mécanique.



Gamme Argent



GE334EE



GE340EE



GE356EE



### GE334EE ARGENT 34 % Enrobé Bleu

Décapant : **Enrobant** • Conditionnement : **3 baguettes**

- + > Recommandé pour le brasage délicat d'assemblage homogènes ou hétérogènes
- > Application facile et rapide

T° de travail	710 °C	Intervalle de fusion	630 °C - 730 °C	Résistance mécanique	50 daN / mm <sup>2</sup>
Diamètre	ø 2 mm	Longueur	500 mm	Fluidité	●●●●●

### GE340EE ARGENT 40 % Enrobé Blanc

Décapant : **Enrobant** • Conditionnement : **3 baguettes**

- + > Recommandé pour le brasage délicat d'assemblages homogènes ou hétérogènes
- > Réduction de l'apport de chaleur
- > Excellente mouillabilité

T° de travail	690 °C	Intervalle de fusion	650 °C - 710 °C	Résistance mécanique	50 daN / mm <sup>2</sup>
Diamètre	ø 2 mm	Longueur	500 mm	Fluidité	●●●●●

### GE356EE ARGENT 56 % Enrobé Rose

Décapant : **Enrobant** • Conditionnement : **3 baguettes**

- + > Bonne mouillabilité
- > Bonne résistance mécanique

T° de travail	650 °C	Intervalle de fusion	620 °C - 655 °C	Résistance mécanique	47 daN / mm <sup>2</sup>
Diamètre	ø 2 mm	Longueur	500 mm	Fluidité	●●●●●



# BAGUETTES CLASSIQUES

Le brasage fort se réalise avec baguettes à base de cuivre/phosphore avec ou sans argent. Cette technique nécessite une température de brasage entre 600 °C et 850 °C. La proportion d'apport en argent optimise la mouillabilité et facilite ainsi la pose de la matière.



Gamme Classique Plomberie



GE163B GE168B GE170B GE180B

**GE163B** PHOSPHORE 6,3 %  
Décapants : **GE6GFA - GE6PFA** • Conditionnement : **1 kg**

Spécial piquage

**+** Idéal pour le brasage de piquage présentant des jeux importants (1 à 2 mm)

T° de travail	<b>760 °C</b>	Intervalle de fusion	<b>710 °C - 845 °C</b>	Résistance mécanique	<b>55 daN / mm<sup>2</sup></b>
Carré	<input type="checkbox"/> 2x2 mm	Longueur	<b>500 mm</b>	Fluidité	

**GE168B** PHOSPHORE 6,8 %  
Décapants : **GE6GFA - GE6PFA** • Conditionnement : **1 kg**

**+** Brasage d'assemblage des jeux standards (0,05 à 0,1 mm)

T° de travail	<b>730 °C</b>	Intervalle de fusion	<b>710 °C - 815 °C</b>	Résistance mécanique	<b>45 daN / mm<sup>2</sup></b>
Diamètre	<b>ø 2 mm</b>	Longueur	<b>500 mm</b>	Fluidité	

**GE170B** PHOSPHORE 7 %  
Décapants : **GE6GFA - GE6PFA** • Conditionnement : **1 kg**

**+** Brasage d'assemblage des jeux standards (0,05 à 0,1 mm)

T° de travail	<b>730 °C</b>	Intervalle de fusion	<b>710 °C - 805 °C</b>	Résistance mécanique	<b>45 daN / mm<sup>2</sup></b>
Diamètre	<b>ø 2 mm</b>	Longueur	<b>500 mm</b>	Fluidité	

**GE180B** PHOSPHORE 8 %  
Décapants : **GE6GFA - GE6PFA** • Conditionnement : **1 kg**

**+** Brasage délicat d'assemblage avec des jeux faibles (<0,05 mm)

T° de travail	<b>720 °C</b>	Intervalle de fusion	<b>710 °C - 750 °C</b>	Résistance mécanique	<b>45 daN / mm<sup>2</sup></b>
Diamètre	<b>ø 2 mm</b>	Longueur	<b>500 mm</b>	Fluidité	

**GE202C & GE202E** ARGENT 2 %  
Décapants : **GE6GFA - GE6PFA** • Conditionnement : **GE202C : 0,5 kg - GE202E : 5 baguettes**

**+** Résistance à la corrosion

T° de travail	<b>740 °C</b>	Intervalle de fusion	<b>645 °C - 825 °C</b>	Résistance mécanique	<b>55 daN / mm<sup>2</sup></b>
Diamètre	<b>ø 2 mm</b>	Longueur	<b>500 mm</b>	Fluidité	

**GE205C & GE205E** ARGENT 5 %  
Décapants : **GE6GFA - GE6PFA** • Conditionnement : **GE205C : 0,5 kg - GE205E : 5 baguettes**

**+** Recommandé pour le brasage difficile de tubes cuivres dans les installations soumises à vibrations

T° de travail	<b>710 °C</b>	Intervalle de fusion	<b>645 °C - 813 °C</b>	Résistance mécanique	<b>60 daN / mm<sup>2</sup></b>
Diamètre	<b>ø 2 mm</b>	Longueur	<b>500 mm</b>	Fluidité	

**GE215D & GE215E** ARGENT 15 %  
Décapants : **GE6GFA - GE6PFA** • Conditionnement : **GE215D : 0,25 kg - GE215E : 5 baguettes**

**+** Très bonne conductivité électrique

T° de travail	<b>700 °C</b>	Intervalle de fusion	<b>645 °C - 800 °C</b>	Résistance mécanique	<b>53 daN / mm<sup>2</sup></b>
Diamètre	<b>ø 2 mm</b>	Longueur	<b>500 mm</b>	Fluidité	



Gamme Argent

Gamme Décapants



GE6PFA-200



GE6GFA-200



GE6GFA-50



**GE6PFA-200** POUDRE DÉCAPANTE  
Conditionnement : **200 g**

**+** Sans acide borique

Assemblage **Cuivre & alliages cuivreux/laiton/inox/ aciers/nickel & alliages de nickel**

**Réf. GE6GFA-200 (100 D)** PÂTE DÉCAPANTE  
**Réf. GE6GFA-50 (100 D)**

Conditionnement : **GE6GFA-200 : 200 g - GE6GFA-50 : 52 g**

**+** Prêt à l'emploi

Assemblage **Laiton/cuivre & alliages cuivreux**

Assemblage hors ATG **Aciers/inox/nickel & alliages de nickel**



## BAGUETTES ATG

Les alliages homologués par Certigaz sont fabriqués suivant les spécificités ATG. Utilisable dans des installations contenant du gaz, cette gamme d'alliage bénéficie d'une bonne résistance à la corrosion, d'une bonne mouillabilité et capillarité. L'utilisation du couple "Décapants GE6GFA et Baguettes ATG EXPRESS" est obligatoire pour garantir une étanchéité optimale des installations contenant du gaz.



Gamme "Spécial Gaz"



GE206GC



GE206GE



GE334GE

ATG



Hors ATG



### GE206GC (506 B) ARGENT 6 %

Décapant : **GE6GFA-50** ou **GE6GFA-200** • Conditionnement : **500 g**

- +** > Bonne capillarité
- > Sans cadmium

T° de travail	<b>690 °C</b>	Intervalle de fusion	<b>645 °C - 725 °C</b>	Résistance mécanique	<b>45 daN / mm<sup>2</sup></b>
Diamètre	<b>ø 2 mm</b>	Longueur	<b>500 mm</b>	Fluidité	

### GE206GE (506 B) ARGENT 6 %

Décapant : **GE6GFA-50** ou **GE6GFA-200** • Conditionnement : **5 baguettes**

- +** > Bonne capillarité
- > Sans cadmium

T° de travail	<b>690 °C</b>	Intervalle de fusion	<b>645 °C - 725 °C</b>	Résistance mécanique	<b>45 daN / mm<sup>2</sup></b>
Diamètre	<b>ø 2 mm</b>	Longueur	<b>500 mm</b>	Fluidité	

### GE334GE (534 B) ARGENT 34 %

Décapant : **GE6GFA-50** ou **GE6GFA-200** • Conditionnement : **3 baguettes**

- +** > Bonne mouillabilité
- > Sans cadmium
- > Recommandé pour le brasage délicat d'assemblages présentant des jeux faibles à moyens

T° de travail	<b>690 °C</b>	Intervalle de fusion	<b>630 °C - 730 °C</b>	Résistance mécanique	<b>50 daN / mm<sup>2</sup></b>
Diamètre	<b>ø 2 mm</b>	Longueur	<b>500 mm</b>	Fluidité	

## SOUDO-BRASAGE & SOUDURE AUTOGENE

Le soudo-brasage est un assemblage de deux pièces métalliques de nature identiques ou différentes, réalisé grâce à l'utilisation d'un métal d'apport à base de laiton dont le point de fusion est inférieur à celui des 2 pièces à assembler.



Gamme Soudo-brasage



GE4CEB3



GE4CEZ3



GE41CEB3



Gamme Soudage Autogène



GE5FAC

### GE4CEB3 & GE4CEZ3 LAITON Enrobé vert

Décapant : **Enrobant** • Conditionnement : **GE4CEB3 : 1 kg - GE4CEZ3 : 5 baguettes**

- +** > Forte résistance mécanique
- > Facilité d'application

T° de travail	<b>900 °C</b>	Intervalle de fusion	<b>870 °C - 900 °C</b>	Résistance mécanique	<b>50 daN / mm<sup>2</sup></b>
Diamètre	<b>ø 3 mm</b>	Longueur	<b>500 mm</b>	Fluidité	--

### GE41CEB3 LAITON - ARGENT 1% Enrobé jaune

Décapant : **Enrobant** • Conditionnement : **1 kg**

- +** > Bonne capillarité pour l'exécution de travaux délicats
- > Forte résistance mécanique

T° de travail	<b>890 °C</b>	Intervalle de fusion	<b>850 °C - 870 °C</b>	Résistance mécanique	<b>48 daN / mm<sup>2</sup></b>
Diamètre	<b>ø 3 mm</b>	Longueur	<b>500 mm</b>	Fluidité	--

### GE5FAC FIL ACIER CUIVRÉ

Décapant : **Sans** • Conditionnement : **5 kg**

- +** > Assemblage bord à bord
- > S'utilise sans décapant

T° de travail	<b>&gt; 1400 °C</b>	Intervalle de fusion	--	Résistance mécanique	<b>42 daN / mm<sup>2</sup></b>
Diamètre	<b>ø 3 mm</b>	Longueur	<b>1000 mm</b>	Fluidité	--



# Modèles de Planogrammes

Composez et commandez **votre planogramme** avec l'aide de votre Responsable de secteur.

**EXPRESS**  
depuis 1905



Avec la large gamme de chalumeaux Express, vous trouverez la combinaison parfaite pour votre besoin et vos habitudes.



Réf. 343

Réf. 525



Réf. 470



Réf. 2907

**EXPRESS**  
depuis 1905



Modèle de présentation des produits Express

Modèle de présentation des baguettes de brasure Express

**Guilbert Express**

ZAE de Lamirault - 10 rue Henry Delbast - F - 77183 Croissy-Beaubourg

[www.express.fr](http://www.express.fr) - [info@express.fr](mailto:info@express.fr)