

8 Bis, Rue Gutenberg  
Z.I. La Marinière  
91070 BONDOUFLE

Tel. : 01.69.11.50.50  
Fax : 01.69.11.50.51

Email : [contact@brasage.com](mailto:contact@brasage.com)  
Site Web : [www.brasage.com](http://www.brasage.com)

Flux désoxydant en pâte recommandé pour tous les alliages de brasure argent et de brasure cuivre phosphore et cuivre phosphore argent, destiné au brasage des cuivreux et des ferreux. Agréement ATG/AFG Gaz



Obligatoire avec les alliages

106Ni Gaz Repère d'agrément N° 1584 - 534Sn Gaz Repère d'agrément N° 1585

**Code du produit :** D1584PA -D1585PA

**Désignation du Produit :** CarboFlux NT

**Norme EN 1045 :** FH10 Plage d'activité comprise entre 550°C et 800°C

**ALLIAGES**

**COMPATIBLES :** Cu-P - Cu-P-Ag, - Ag-Cu-Zn-Cd - Ag-Cu-Zn-Sn



Skin Corr. 1A

**Phrases H :**

**H314** – Provoque des brûlures de la peau et des lésions oculaires graves.

**H413** - Peut être nocif à long terme pour les organismes aquatiques.

**Contient :** Fluoroborate de potassium. Hydroxyde de potassium

FDS N° 4011 sur le site [WWW.BRASAGE.COM](http://WWW.BRASAGE.COM)

**Méthodes de nettoyage :** Les sels de potassium contenus dans le CarboFLUX NT sont dissous à 99,99 % par lavage en solution alcaline très chaude utilisée en bains (régulièrement vidangés). Il est possible de neutraliser ces sels par une solution de carbonate de sodium - 50 g/litre. Dans ce cas ne pas fermer hermétiquement lors de l'opération. En effet le carbonate de sodium réagit avec la plupart des acides pour donner du dioxyde de carbone. La solution sera plus efficace à température comprise entre 50 et 60°C. La durée de rinçage sera déterminée par les quantités de flux à dissoudre. En cas d'élimination insuffisante, ces sels demeurent sur les pièces en provoquant des tâches blanchâtres. Ces sels sont stables, il n'y a donc pas d'hydrolyse et de risque de corrosion galvanique par formation d'un courant électrique.

Le carbonate de sodium n'est pas toxique pour l'environnement, mais il peut être irritant pour la peau, il est donc judicieux de le manipuler avec des gants. Eliminer les matériaux contaminés en tant que déchets (voir chapitre 13 de notre FDS N°4011).

**NB :**

Dans le cas des circuits frigorifiques, il est fortement déconseillé d'utiliser de l'eau pour le nettoyage ! (Blocage du détendeur, prise en glace. Eclatement des joints brasés par la prise en glace. Hydrolyse des huiles.