

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
Site Web : www.brasage.com

Flux désoxydant pâteux destiné au procédé de brasage fort pour des températures supérieures à 550°C jusqu'à 850°C. Préconisé pour le brasage de cuivreux (cuivres, laitons) et ferreux (aciers inoxydables, aciers durs et carbures de tungstène) en pièces massives devant supporter une chauffe prolongée ou en cascade.

Recommandé à la flamme et en induction.

Il contient des composés de bore, des fluorures simples, complexes et dérivés de potassium.

NORMES : EN 1045

: FH 12

METAUX D'APPORTS COMPATIBLES

Alliages d'argent ternaire et quaternaire de nos séries 505 à 563 et 1515 à 1550Ni

Alliages d'argent cuivre phosphore de nos séries 100 à 118.

APPLICATIONS

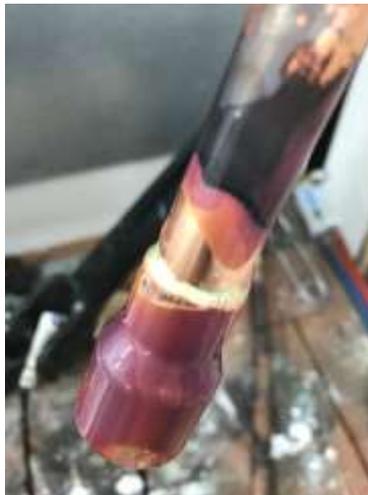
Flux pâteux avec très bonne tenue aux hautes températures supérieures à 600°C.

Pâte dense et peu aqueuse pour une meilleure adhérence sur la pièce lors de la chauffe ou le métal d'apport.

Durée de vie améliorée, permettant un brasage de 30 à 50 secondes après solidification du flux. (Mesuré avec une buse de 250 litres sur une pièce en cuivre)

Après brasage l'aspect des pièces est propre sur cuivreux comme sur ferreux.

L'élimination des résidus de flux est facile. Aucune traces noires ne persistent sur les pièces après nettoyage.



Sans nettoyage



Avec nettoyage

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
Site Web : www.brasage.com

METHODES DE NETTOYAGE

Les sels de potassium contenus dans les flux sont dissous à 99,99 % par lavage en solution alcaline très chaude utilisée en bains (régulièrement vidangés). Diluer abondamment avec de l'eau. Il est possible de neutraliser ces sels par une solution de carbonate de sodium. En cas d'élimination insuffisante, ces sels demeurent sur les pièces en provoquant des tâches blanchâtres. Ces sels sont stables. Les pièces peuvent aussi être très facilement nettoyées avec une eau très chaude. Le nettoyage des pièces peut également se faire de façon mécanique.

METHODES DE CHAUFFE

Induction, flamme aero-gaz (propane-butane), flamme oxy gaz (acétylène ou propane), flamme hydrogène.

INDICATEUR DE TEMPERATURE

Le flux devient totalement transparent lorsque la pièce est à température idéale pour le brasage.

PROPRIETES PHYSICO CHIMIQUES

Aspect	: Pâte blanche.
Solubilité	: Hydro solubilité : partielle.
Température d'auto inflammation	: Ne s'enflamme pas
Liposolubilité	: NON
Intervalle de température	: 550 <> 850°C
Température moyenne d'utilisation	: 750°C
Température de décomposition	: 950°C
Densité	: 0,92 g/cm ³
Plage de mesure Ph	: 10 - 12
Pression de vapeur à 20°C	: 23 hpa

CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

Pot de 65, 200, 350, 500, 1000 grammes
Seau de 6 kg, 12 kg.

Fiche de données de sécurité numéro	: FDS 4010
Fiche technique numéro	: FT 3010

Classification Suivant CE N° 1272/2008 CLP

Symbole GHS	: GHS 06 - GHS 05
-------------	-------------------

