

## FICHE TECHNIQUE

### DÉFINITION

Décapant flux pour le brasage, sous forme de poudre.

### CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Etat physique : Poudre blanche

Température de fusion : 700° environ

Densité : 1 g/cm<sup>3</sup>

Zone d'activité : 600° - 850°

### COMPOSITION CHIMIQUE

Difluorodihydroxyborate (1-) de potassium

Acide borique

Tétraborate de dipotassium

Fluorure de potassium

### APPLICATIONS

Flux particulièrement recommandé pour le décapage des métaux cuivreux. Le flux doit recouvrir la zone de chauffe. Il convient particulièrement pour les brasures au phosphore.

Décapant recommandé pour les brasures :

NEVAX 200 - NEVAX 200 P - NEVAX 200 SP - NEVAX 203 - NEVAX 204

Il attaque superficiellement les métaux de base et réduit les oxydes pour faciliter le mouillage des métaux à assembler.

Le décapant sert à protéger de l'oxydation (pendant la chauffe du métal d'apport et les surfaces à joindre).

Il est recommandé d'éliminer les résidus de flux afin d'éviter les corrosions ultérieures.

Le flux est soluble dans l'eau chaude.

## **CONSEILS D'UTILISATION**

Le FLUX 200 s'utilise en poudre tel quel ou après empâtage à l'eau avec un rapport pondéral flux/eau de 50/50 ou en trempant la baguette de métal d'apport chauffée dans la poudre.

## **NOTA**

Respecter les règles de sécurité.

Le flux est corrosif.

Eviter de respirer les vapeurs se dégageant du flux lors de la chauffe et prévoir si possible une aspiration ou bonne ventilation.

Réservé aux utilisateurs professionnels.

Consulter la fiche de données de sécurité.