

SUPERGEL 15000

REF : 191505

FICHE TECHNIQUE

DÉFINITION

Décapant en pâte sans SVHC pour le brasage capillaire à l'aide d'alliages à haute teneur en argent ou alliages cupro-phosphore..

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Etat physique : Pâte blanche
pH (en solution aqueuse) : 11
Zone d'activité : 550° - 750°

COMPOSITION CHIMIQUE

Fluorure de potassium
Sans acide borique
UFI: GU4T-16F8-H203-MDXM

APPLICATIONS

Recommandé pour l'assemblage des métaux ferreux et cuivreux à l'exception des alliages cupro-aluminium.

S'utilise avec les alliages d'argent ou cupro-phosphore tels que :
NEVAX 15002 - NEVAX 15005 - NEVAX 15015 - NEVAX 15018 - NEVAX 15045N
NEVAX 15030E - NEVAX 15034E - NEVAX 15040E - NEVAX 15045E - NEVAX 15055E

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).

NOTA

Préparation :

- Blanchir, si nécessaire, les surfaces des joints, arrondir les arêtes.
- Dégraisser les pièces avec un solvant approprié.
- A l'aide d'un pinceau, enduire les surfaces des pièces à assembler. Le décapant réduit les oxydes superficiels, favorise la capillarité du métal d'apport et joue le rôle d'indicateur de température.
- Placer les pièces dans leur position définitive.
- Régler le chalumeau pour obtenir une flamme neutre ou légèrement carburante. Chauffer de façon homogène les parties à assembler jusqu'à la température de liaison.
- Fondre le métal d'apport jusqu'à l'obtention d'un joint entièrement rempli.

Nettoyage :

- Les résidus de décapant sont solubles dans l'eau. On les élimine, le plus généralement, par lavage à l'eau chaude.

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.

PRÉCAUTIONS : AÉRATION DES LIEUX DE TRAVAIL, PORT DES EPI.

CONSULTER LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.