

FLUX 15000

REF : 191500

FICHE TECHNIQUE

DÉFINITION

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

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Etat physique : Poudre blanche

pH (en solution aqueuse) : 11

Zone d'activité : 550° - 750°

COMPOSITION CHIMIQUE

Fluorure de potassium

Sans acide borique

UFI: 3R4T-H6RV-620M-X2CJ

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.
- Placer les pièces dans leur position définitive.
- Régler le chalumeau pour obtenir une flamme neutre ou légèrement carburante.
- Chauffer la baguette et la tremper dans le pot de décapant.
- Fondre le métal d'apport jusqu'à l'obtention d'un joint entièrement rempli.
- Le décapant peut aussi être utilisé en pâte, en le mélangeant avec 50% d'eau.

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.