

GEBSOFLUX

FONCTIONNALITE

Flux décapant à base de chlorure de zinc, pour soudure à l'étain, utilisable à basse température.

- Flux pour brasure tendre des métaux courants : fer, acier, fonte, cuivre, bronze, laiton, étain, plomb, etc.
- Ne pas utiliser sur l'aluminium et inox.

Caractéristiques techniques

Spécifications	Caractéristiques
Aspect	Liquide transparent
Densité	1.50
pH à 10%	2 (très acide)
Plage d'activité	+75 à +375°C

Mise en œuvre

Préparation

- Nettoyer au préalable les parties à assembler avec le tampon de LAINE D'ACIER ou avec le ROULEAU D'ATELIER

Mode d'emploi

- Enduire de produit les parties à souder.
- Assembler les parties à souder
- Chauffer le tube de manière à ce que la température du métal fonde la soudure.
- Essuyer les résidus de flux avec un chiffon ou une éponge humide.
- Pour soudure sur plomb, lisser celle-ci avec STEAROX.
- Si le jeu entre les raccords est très important, le combler par un nouvel apport de soudure.

Nettoyage du matériel

- Chiffon ou éponge humide

Précautions d'emploi

La Fiche de données de sécurité est disponible par Internet sur www.quickfds.com ou sur <http://www.geb.fr/fiches.php>

Stockage

Stocker à une température comprise entre +5°C et +40°C.

La date d'expiration notée sur l'emballage est mesurée sur produit non entamé, conservé à 20°C dans des conditions normales d'hygrométrie.

Observations

Ne pas utiliser sur l'aluminium et inox.

Les informations présentes sur cette fiche technique sont données de bonne foi et sont les résultats des mesures effectuées dans notre laboratoire. Etant donné le nombre de matériaux, les différences de qualité et la diversité des méthodes de travail, nous vous recommandons d'effectuer des essais préalables dans les conditions effectives d'emploi.

Ce présent document peut être modifié en fonction des évolutions des produits ou de l'état de nos connaissances sans préavis aussi nous vous recommandons de vérifier sur <http://www.geb.fr/fiches.php>, que vous êtes en possession de la dernière version.