

## FLUX DECAPANT BRASAGE TENDRE LIQUIDE 0123

### FONCTIONNALITE

**Flux décapant soluble dans l'eau pour la soudure à l'étain. Sans acide ni chlorures agressifs.**

- § Flux pour brasage tendre des métaux courants : cuivre, laiton, bronze, étain, plomb, zinc neuf ou peu oxydé.
- § Ne convient pas pour les soudures sur acier inoxydable et aluminium.

### Labels et Agréments

*Classement selon la norme NF EN 29454-1 :1994 = 212A*

*Classification FSW 25 selon DIN 8511.*

*Formule à partir de matières autorisées au contact de l'eau potable (J.O. fascicule n°1227 – 2000)*

*Totalement biodégradable (à 95% en 14 jours – Selon les essais menés par le laboratoire d'Ecotoxicologie de l'Institut Pasteur de Lyon suivant la ligne directrice OCDE 302B).*

### Caractéristiques techniques

Spécifications	Caractéristiques
Aspect	Liquide visqueux
Couleur	Bleue
Densité	1.05 – 1.09
Plage d'activité	De 150 à 385 °C
pH	3.6 – 4.0

### Mise en œuvre

#### *Préparation*

- § Nettoyer les raccords avec de la bande abrasive ou de la laine d'acier.

#### *Mode d'emploi*

- § Enduire de produit les parties à souder.
- § Emboîter les deux parties à souder.
- § Chauffer le tube afin que la température du métal fonde la soudure.
- § Essuyer les surplus de flux avec un chiffon ou une éponge humide.
- § Si le jeu entre les raccords est très important, le combler par un nouvel apport de soudure.

#### *Nettoyage du matériel*

Se nettoie à l'eau et n'entraîne pas de corrosion ultérieure des canalisations avant et après soudure.

## Astuce

Permet une accroche plus rapide de la soudure.

## Stockage

Stocker à une température comprise entre +5°C et +30°C ;

A 20°C, la durée de conservation du produit dans son emballage d'origine fermé est de 18 mois.

## Observations

Formulation originale sans acide ni chlorure agressifs pour les matériaux et les utilisateurs.  
Ne dégage pas de fumée désagréables, ne pique pas lors de l'utilisation.

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 recommandons aux utilisateurs 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 avant toute mise en œuvre, que vous êtes en possession de la dernière version.