

FLUX DÉCAPANT BRASAGE TENDRE PÂTE 0100

FONCTIONNALITE

Graisse décapante à base de chlorure de zinc, pour soudure à l'étain, utilisable à basse température, ne coulant pas et n'encrassant pas.

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

Caractéristiques techniques

Spécifications	Caractéristiques
Aspect	Pâte
Couleur	Beige
Densité	1.2
Plage d'activité	De +75 à +375°C

Mise en œuvre

Préparation

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

Mode d'emploi

- § Enduire les parties à souder avec la graisse décapante.
- § 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

Essuyer les surplus de flux avec un chiffon ou une éponge humide.

Stockage

Stocker à une température comprise entre +5°C et +50°C.

A 20°C, la durée de conservation du produit dans son emballage d'origine fermé est de 36 mois.

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.