

FICHE TECHNIQUE

FLUX 200

Code : 190211

Date : 03/06/2016

Page 1 sur 1

DEFINITION

Décapant flux pour le brasage, sous forme de poudre.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Etat physique : Poudre blanche
Température de fusion : 700° environ
Densité : 1 g/cm³
Zone d'activité : 600° - 850°

COMPOSITION CHIMIQUE

Fluorure de potassium
Fluoborate de potassium.
Tetraborate de potassium.

APPLICATIONS

Flux particulièrement recommandé pour le décapage des métaux cuivreux. Le flux doit recouvrir la zone de chauffe. Il convient particulièrement pour les brasures au phosphore.

Décapant recommandé pour les brasures :

NEVAX 200 - NEVAX 200 P - NEVAX 200 SP - NEVAX 203 - NEVAX 204

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).

Il est recommandé d'éliminer les résidus de flux afin d'éviter les corrosions ultérieures.

Le flux est soluble dans l'eau chaude.

CONSEILS D'UTILISATION

Le FLUX 200 s'utilise en poudre tel quel ou après empâtage à l'eau avec un rapport pondéral flux/eau de 50/50 ou en trempant la baguette de métal d'apport chauffée dans la poudre.

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.

Consulter la fiche de données de sécurité.