



stts

Brazing solutions

Z.A.E. la Neuville 60240 FLEURY (France)

☎ : (33) 3.44.49.02.19 ☎ : (33) 3 44.49.11.40

✉ : stts@stts-flux.com

FICHE TECHNIQUE

BRASAGE DU CUIVRE ET DE SES ALLIAGES

FLUX ORGANIQUE 1010

ZERO ZINC – NON CORROSIF

POUR BRASAGE AU FOUR ET BRASAGE A LA FLAMME

➤ DESCRIPTION – PRESENTATION

Flux non corrosif à fort pouvoir désoxydant.

Bonne stabilité aux températures habituelles de brasage (Plomb/Etain) pendant toute la phase de brasage puis « thermo-destruction » du flux.

Absence de résidu corrosif, les pièces après brasage restent dans l'état.

➤ CARACTERISTIQUES, PROPRIETES PHYSICO-CHIMIQUES, ELEMENTS DE COMPOSITION

PRINCIPALES CARACTERISTIQUES

- . Utilisation à tous les niveaux de la fabrication du radiateur en cuivre/laiton
- . Flux non corrosif
- . Fort pouvoir désoxydant
- . Bonne mouillabilité du flux et de la brasure
- . Bonne stabilité en brasage flamme indirecte

PROPRIETES PHYSIQUES

- . Liquide brun/jaune
- . Densité : 1,250 +/-0,002
- . pH en solution à 20% < 1

Date de révision : 26/03/04 JPF

I.R : 1





stts
Brazing solutions

Z.A.E. la Neuville 60240 FLEURY (France)
☎ : (33) 3.44.49.02.19 📠 : (33) 3 44.49.11.40
✉ : stts@stts-flux.com

FICHE TECHNIQUE

BRASAGE DU CUIVRE ET DE SES ALLIAGES

FLUX ORGANIQUE 1010

ZERO ZINC – NON CORROSIF

POUR BRASAGE AU FOUR ET BRASAGE A LA FLAMME

PRINCIPAUX ELEMENTS DE COMPOSITION

- . Acide bromhydrique
- . Sels d'amines
- . Tensio actif
- . Inhibiteurs

③ ➤ **DOMAINE D'APPLICATION**

Le FLUX ORGANIQUE 1010 est formulé pour le brasage du radiateur Cuivre/Laiton par fluxage manuel à la brosse, en aspersion ou immersion.

Toutes les méthodes d'assemblage sont possibles :

- Brasage du faisceau au four
- Brasage par étamage plein bain – Liaison pied de tube/Collecteur
- Brasage par soudo-brasage à la flamme – Montage des accessoires

④ ➤ **MODE D'UTILISATION, CONSEILS D'UTILISATION, CONCENTRATIONS USUELLES D'UTILISATION**

Il n'est pas recommandé de laver les pièces après brasage.

Date de révision : 26/03/04 JPF
I.R : 1





stts

Brazing solutions

Z.A.E. la Neuville 60240 FLEURY (France)

☎ : (33) 3.44.49.02.19 ☎ : (33) 3 44.49.11.40

✉ : stts@stts-flux.com

FICHE TECHNIQUE

BRASAGE DU CUIVRE ET DE SES ALLIAGES

FLUX ORGANIQUE 1010

ZERO ZINC – NON CORROSIF

POUR BRASAGE AU FOUR ET BRASAGE A LA FLAMME

CONSEILS D'UTILISATION

- Fluxage = en fluxage manuel à la brosse, en immersion ou par aspersion
- Concentration/Dilution dans l'eau : (ces valeurs dépendent fortement des paramètres d'utilisation et doivent être ajustées lors d'un essai préliminaire)
 - . Etamage de la bande = 20 à 50 %
 - . Etamage soudure du collecteur/Pied de tube = 33 %
 - . Brasage du faisceau = 5 à 20 %
 - . Brasage flamme directe = 30 % à pur

➤ PRECAUTIONS ET RECOMMANDATIONS D'UTILISATION

Dans les conditions normales d'utilisation le flux organique 1010 ne génère pas de fumées nocives. Il est inodore et sûr à l'emploi.

Par son principe actif et sa composition spécifique, le flux organique 1010 satisfait aux contraintes d'environnement et aux exigences techniques des industriels.

Se référer à la fiche de données de sécurité également disponible sur notre site Internet (www.stts-flux.com) ou sur simple demande.

Date de révision : 26/03/04 JPF
I.R : 1

