



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

FLUX NEUTRE 1046

FLUX AQUEUX – SANS HALOGENE – NEUTRE

FABRICATION DES BATTERIES PAR LE PROCÉDE C.O.S.

➤ 1 DESCRIPTION – PRESENTATION.

Flux non corrosif, utilisé dans la fabrication des batteries par procédé COS, s'élimine totalement lors du trempage des queues de plaques imprégnées de flux dans le bain de plomb.

Ce flux est formulé par des composants organiques purs (en solution aqueuse). Il s'élimine par sublimation dans la plage de température de fusion du plomb et de ses alliages utilisés dans la fabrication des batteries. Il ne subsiste, après soudure, aucun sel résiduel, donc tous les phénomènes d'autodécharge sont éliminés par utilisation de cette technologie.

➤ 2 CARACTERISTIQUES, PROPRIETES PHYSICO-CHIMIQUES, ELEMENTS DE COMPOSITION .

Flux liquide pratiquement neutre ne contenant pas d'halogène, entièrement décomposé lors de la montée en température et ne laissant aucun résidu.

COMPOSITION

Sels organiques d'amines secondaires

PROPRIETES PHYSICO-CHIMIQUES

- Densité à 20°C : 1.09 g/cm³
- PH = 5

➤ 3 DOMAINE D'APPLICATION.

Ce flux est particulièrement utilisé pour la fabrication des batteries de sauvegarde, dans lesquelles les phénomènes d'auto décharge doivent être absolument supprimés.

Date de révision : 06/04/04 JPF

I.R : 1



FLUX NEUTRE 1046
FLUX AQUEUX – SANS HALOGENE – NEUTRE
FABRICATION DES BATTERIES PAR LE PROCÉDE C.O.S.

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

Ce flux s'utilise pur sur les surfaces des pièces à souder au trempé ou par imprégnation.

5 ➤ PRECAUTIONS ET RECOMMANDATIONS D'UTILISATION

Pas de danger particulier d'utilisation

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