

FLUXAL 1230

BRASAGE PAR INDUCTION DE L'INOX AVEC LES ALLIAGES D'ALUMINIUM PLAQUE SICILIUM

➤ 1 DESCRIPTION.

Le Flux 1230 est un flux à fort pouvoir décapant, il est particulièrement conseillé pour l'assemblage de pièces en Aluminium ou inox sur Aluminium plaqué Aluminium/Silicium.

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

Poudre blanche coulable à granulométrie calibrée.

➤ 3 DOMAINE D'APPLICATION.

Brasage par induction des pièces en acier inoxydable ou en aluminium sur des pièces en aluminium plaqué silicium.

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

Le brasage pourra se faire à la flamme ou par induction, la zone d'activité du flux se situant entre 530 et 660° C. Le flux non corrosif ne laisse aucun résidu.

Avant brasage, les pièces doivent être convenablement préparées et dégraissées. Le flux peut être utilisé tel quel, à sec ou en mélange avec l'eau pour former une pâte homogène.

Appliquer soigneusement le flux et le métal d'apport sur la zone à braser, placer le disque d'aluminium plaqué silicium et procéder au brasage par induction.

➤ 5 PRECAUTIONS ET RECOMMANDATIONS D'UTILISATION

Pour préserver la bonne réactivité du flux, éviter de le surchauffer, pas de précaution particulière d'utilisation.

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