

FLUXAL 1232

BRASAGE PAR INDUCTION EN AUTOMATIQUE DE L'INOX AVEC LES ALLIAGES D'ALUMINIUM PLAQUE SILICIUM

➤ 1 DESCRIPTION

Le FLUX 1232 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 pour le procédé automatique

➤ 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, CONCENTRATION USUELLES D'UTILISATION

Le brasage pourra se faire par induction en automatique, 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

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