



# 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](mailto:stts@stts-flux.com)

## FICHE TECHNIQUE

# BRASAGE ET ASSEMBLAGE AU FOUR A AIR DES ALLIAGES LEGERS FLUXAL 1261

## ❶ ➤ DESCRIPTION – PRESENTATION

Le Fluxal 1261 est un flux poudre, minéral, hygroscopique utilisé pour le brasage de l'aluminium et de l'aluminium silicium à teneur élevée en magnésium et/ou manganèse .

## ❷ ➤ CARACTERISTIQUES, PROPRIETES PHYSICO-CHIMIQUES, ELEMENTS DE COMPOSITION

Composition élémentaire : à partir de chlorures et de fluorures alcalino-terreux

## ❸ ➤ DOMAINE D'APPLICATION

Flux à fort pouvoir désoxydant permettant le brasage des pièces dans un four à air chaud, et destiné à la fabrication des échangeurs thermiques en aluminium plaqué silicium pour les équipementiers de l'industrie automobile et aéronautique.

- Brasage au four : support aluminium et aluminium plaqué silicium (7 à 12 % de silicium).  
Température de brasage : de 530 à 640° C.

## ❹ ➤ MODE D'UTILISATION, CONSEILS D'UTILISATION, CONCENTRATIONS USUELLES D'UTILISATION

### PREPARATION DU FLUX

Disperser 66 % de flux 1261 dans 33 % d'eau, sous agitation forte. La réaction est exothermique. Voir le document : « méthode de préparation ».

Pour des préparations importantes, la cuve de préparation doit être complétée d'un système de refroidissement (cuve à double paroi). La préparation obtenue est une suspension fine et stable, elle doit être maintenue sous agitation.

Date de révision : 03/05/07 JPF

I.R : 1



## **BRASAGE ET ASSEMBLAGE AU FOUR A AIR DES ALLIAGES LEGERS FLUXAL 1261**

Paramètre à contrôler :

- La température en cours de préparation
- La concentration, la densité, la viscosité, la stabilité (vitesse de sédimentation)

### **FLUXAGE**

Procédé :  
. à partir de la dispersion aqueuse :  
. Fluxage au trempé, par immersion  
. Fluxage par aspersion ou pulvérisation

Pour le brasage au four à air, le poids de flux déposé doit être défini, la température de brasage comprise entre 600 et 615° C selon le type de pièces.

Matériel : le flux est un produit hygroscopique et corrosif. Aussi faut il utiliser des matériels adaptés : cuve, mélangeurs en acier inoxydable, tuyauterie cabine de fluxage en matières plastiques appropriées.

Lavage des pièces après brasage : par aspersion ou immersion des pièces chaudes après la zone de brasage dans l'eau froide. Suivi d'un rinçage eau chaude, lavage acide nitrique à chaud à 50° C. Concentration en acide 5 à 10% - suivi de rinçage froid à l'eau courante.

### **➤ PRECAUTIONS ET RECOMMANDATIONS D'UTILISATION**

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