



stts
Brazing solutions

STTS
Z.A.E. LA NEUVILLETTE
60240 FLEURY - FRANCE
☎ +33 3 44 49 02 19
☎ +33 3 44 49 11 40
✉ stts@stts-flux.com

**FICHE
TECHNIQUE**

PRO TIN FLUX 1001

Décapant désoxydant fort

. DESCRIPTION

Le PROTINFLUX 1001 possède un fort pouvoir désoxydant. La mouillabilité est excellente, l'eutectique est abaissée au maximum. Le flux est stable à haute température même en flamme directe.

Le PROTINFLUX 1001 est un produit à haute teneur en matières actives. Il est sûr à l'emploi et son utilisation apporte une réelle économie.

. CARACTERISTIQUES, PROPRIETES PHYSICO-CHIMIQUES, ELEMENTS DE COMPOSITION

La composition du PROTINFLUX 1001 est spécifique :
Acides et sels d'acides minéraux en solution aqueuse
Tensio-actifs, inhibiteur
Absorbant de vapeurs

PROPRIETES PHYSICO-CHIMIQUES

Aspect Liquide limpide
Couleur : Bleue
Densité à 20° C 1,515 ± 0,001
pH à 20° C ≤ 1

PRINCIPALES CARACTERISTIQUES

Produit très concentré
Excellente mouillabilité
Stable à haute température
Fort pouvoir désoxydant
Après brasage, le lavage des pièces est nécessaire

. DOMAINE D'APPLICATION

Le PROTINFLUX 1001 est spécialement formulé pour la préparation des métaux cuivreux dans les opérations de brasage et de soudo-brasage avec métal d'apport binaire (Plomb/Etain) ou ternaire (Plomb/Etain/Argent) à faible teneur en Argent.

Date de révision :
04/11/2014 JPF
IR : 2

ISO 9001
ISO 14001
BUREAU VERITAS
Certification





stts
Brazing solutions

STTS
Z.A.E. LA NEUVILLETTE
60240 FLEURY - FRANCE
☎ +33 3 44 49 02 19
☎ +33 3 44 49 11 40
✉ stts@stts-flux.com

**FICHE
TECHNIQUE**

PRO TIN FLUX 1001

Date de révision :
04/11/2014 JPF
IR : 2

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

Le fluxage des pièces s'effectue au trempé, en aspersion, ou par application manuelle à la brosse.

Le brasage s'effectue par passage au four, en soudo-brasage à la flamme ou, par immersion des pièces en bain d'étamage

CONCENTRATIONS HABITUELLES D'UTILISATION

Brasage du faisceau : 5 à 20 % dans l'eau

Brasage à la flamme : 30 % dans l'eau

Brasage du collecteur : 30 % dans l'eau

Le contrôle du bain de fluxage s'effectue par la mesure de la densité

L'opération de brasage est suivie d'un rinçage en eau courante puis d'un lavage acide afin d'éliminer les sels résiduels pour éviter la corrosion

. PRECAUTIONS ET RECOMMANDATIONS D'UTILISATION

Se référer à la fiche de données de sécurité sur simple demande.

ISO 9001
ISO 14001
BUREAU VERITAS
Certification

