



PROTINFLUX 1010

Classification selon norme : EN 9454-1:2016 3.1.1.4

ISO 9001
ISO 14001
BUREAU VERITAS
Certification



DOMAINE D'APPLICATION

Le Protinflux 1010 est spécialement formulé pour le brasage du zinc, des métaux cuivreux et des aciers zingués avec alliages d'étain.

Le flux est stable à haute température même en flamme directe ou au fer à souder.

CARACTERISTIQUES, PROPRIETES PHYSICO-CHIMIQUES

Flux liquide organique et inodore

Couleur : Incolore à Jaunâtre

Densité : 1.24-1.26

pH (100%) <0

Plage d'activité : 280 - 450°C

Moins polluant du fait de l'absence de sels minéraux (tel que chlorure de zinc...)

MODE D'UTILISATION, CONSEILS D'UTILISATION

Le produit s'utilise pur.

Mode de chauffe : à la flamme ou au fer à souder.

Le fluxage des pièces s'effectue par application manuelle à la brosse ou en pulvérisation automatique. L'opération de brasage est suivie d'un nettoyage afin d'éliminer les sels résiduels et éviter la corrosion.

CONDITIONNEMENT

Pot en plastique de 320 ml ou bidon en plastique de 1 L.

AUTRES INFORMATIONS

Ses matières actives ont été enregistrées selon le règlement REACH.

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

Nota bene : le contenu de cette fiche technique résulte de notre connaissance et de notre expérience du produit. Il est donné à titre indicatif mais n'engage pas notre responsabilité quant à chaque cas particulier.