



FLUX DÉCAPANT POUR BRASAGE FORT

Une gamme complète de flux pour vos applications de brasage fort **, spécialement élaborée pour une protection efficace des surfaces contre l'oxydation et pour éliminer ou réduire les oxydes résultant du cycle de chauffe.

DESCRIPTION

- Soudotec F060 :** Flux en pâte élaboré pour les **brasures à base d'argent**. A utiliser avec les alliages **Soudotec 6045B, 6045C, 6050B, 6050C, 6044S, 6046S, 6050S, Silvershim, 6800, 6804, 6805 et 6806**.
Actif de 565-870°C (1050-1600°F).
Classification: AMS 3410; AWS A5.31-91, Type FB3A; O-F 499, Type B
- Soudotec F060H :** Flux en pâte élaboré pour les **brasures à base d'argent** à haute température. A utiliser avec les alliages **Soudotec 6045B, 6045C, 6050B, 6050C, 6044S, 6046S, 6050S, Silvershim, 6800, 6804, 6805 et 6806**.
Actif de 565-980°C (1050-1800°F)
Classification: AMS 3411; AWS A5.31-19, Type FB3C; O-F 499, Type B
- Soudotec F075 :** Flux en poudre élaboré pour le brasage fort de l'**aluminium** et des **alliages d'aluminium**. A utiliser avec l'alliage **Soudotec 75**.
- Soudotec F078 :** Flux en poudre élaboré pour le brasage fort des **alliages de zinc** (métal blanc). A utiliser avec l'alliage **Soudotec 78**.
- Soudotec F081 :** Flux en pâte **haute température** élaboré pour utiliser avec les cordons flexibles de rechargement dur **Soudotec 8105, 8108 et 8112** et les alliages **Soudotec 56B, 56 FC, 57B et 57 FC**.
- Soudotec F0780 :** Flux en poudre élaboré pour le brasage fort du **magnésium** et des alliages de magnésium. A utiliser avec l'alliage **Soudotec 780**.

MODE D'EMPLOI

Enlever toute trace de graisse, huile ou saleté. Nettoyer la surface à braser avec un papier sablé ou une meule. Appliquer sur la surface une mince couche de décapant et chauffer au chalumeau jusqu'à ce que le flux se liquéfie. A ce moment, appliquer l'alliage de brasage **Soudotec** approprié. Après l'opération de brasage, rincer à l'eau chaude pour enlever tout résidu de flux. Éviter tout contact avec la peau et les yeux. Utiliser dans un endroit bien aéré.

** Opération de brasage dans laquelle le métal d'apport a une température de fusion supérieure à 450°C (842 °F)

Rév.: 21_08

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :