

FICHE TECHNIQUE 518

Specifications:

Base	Plage de Température active (°C)	NF EN 1045
Complexe Fluoro-borates	550-880	FH 10

Caractéristiques:

AG Active Paste est un flux prêt à l'emploi, utilisé pour le brasage fort des alliages cuivreux et alliages de Nickel. Ce flux pâte, composé de complexes fluoroborates, sans acide borique, possède un fort pouvoir décapant et assure une très bonne protection des éléments à braser jusqu'à plus de 850°C.

Base métal : Cuivre et alliages de cuivres, aciers, Inox, alliages de Nickels, alliages Cu/P, Cu/P/Ag, et alliages à base d'argent.

Applications:

Ag Active Paste peut être utilisé en procédé manuel (torche / oxy-acétylène) ou en automatique (induction, four)
Applications : Industrie électrique, chaud/froid, plomberie, air conditionné, constructions, automobiles, installation raccord cuivre,....

Propriétés Physiques :

Couleur	Densité (g/cm3)	Corrosif
Pâte blanche	Non applicable	non

Mode D'utilisation :

Ag Active Paste Agiter énergétiquement cette pâte avant utilisation, puis l'appliquée sur les joints des surfaces à assemblées à l'aide d'une brosse/pinceau. Un excès de pâte peut être appliqué à l'extérieur du joint à braser.

Le Flux doit dissoudre les impuretés subsistantes, sa fluidité croissante guide l'opérateur sur le moment d'introduire le métal d'apport. (Il devient clair ou opaque proche de la température de brasage). Si un aspect de noircissement apparait durant le brasage, il est souvent signe d'une insuffisance de flux ou d'une surchauffe des pièces.





Une opération de dégraissage ou nettoyage physique ou chimique avant application permet d'améliorer l'action du flux.

Opération de Nettoyage :

Les opérations de nettoyage après brasage permettent d'éviter la corrosion potentielle. Nettoyage à l'eau chaude (60 °C) pendant 30 minutes à l'aide d'une brosse ou papiers abrasifs. Nettoyage mécanique. Choc thermique (immersion de la pièce chaude dans l'eau froide => provoque l'élimination du flux par éclatement.

Conditionnements Standards / Stockage / Sources de Chaleur préconisées

Conditionnement Standard (gr)	
500	1000
✓	✓

 OXY/ACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
✓	✓	✓	✓

Conditionnements autre que standard ou personnalisation sur demande : Consulter notre service commercial
Les Flux doivent être stockés entre + 5 et + 30°C. Evitez les brusques changements de température

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande