

FICHE TECHNIQUE 191B

Specifications:

Base	Plage de Température active (°C)	NF EN 1045	Approuvé
Complexe Fluoro-borate	500-800	FH 10	-

Caractéristiques:

AGFLUX HP Pâte : Ce Flux prêt à l'emploi (pâte), est utilisé en complément de nos brasures d'alliage à base d'Argent BRAZARGENT et PHOSBRAZ. Flux actif sur une large plage de température et plus particulièrement pour les alliages dont la température de travail se situe entre 500-800°C. Sa formulation permet une très bonne fluidité de l'alliage et une bonne capillarité. Peut être utilisé en brasage tout type de Flamme, induction / résistance. **Produit certifié RoHS**. Flux complémentaire à nos alliages :

- PHOSBRAZ AG XXX : Brasage Cuivre
- BRAZARGENT 15XX et 50XX : Alliage Argent possédant une température de fusion < 800°C

Applications:

AGFLUX HP Pâte est recommandé pour le brasage des Aciers, Cuivre et alliages de cuivre /Nickel et alliage de Nickel

Applications : Industrie électrique, constructions automobiles, installation raccord cuivre,...Peut être utilisés avec nos alliages Brazargent ternaires et quaternaires.

Mode D'utilisation :





AGFLUX HP Pâte : Il est recommandé de dégraisser mécaniquement les joints des surfaces à assemblées avant application du flux. Appliquer sur les joints des surfaces à assembler 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. (Deviens clair ou opaque à l'approche de la température de brasage).

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)		
200	500	1000
√	√	√

 OXYACÉTYLÈNE	 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