

FICHE TECHNIQUE 418

Specifications:

Base	Plage de Température active (°C)	NF EN 1045	AWS A5.31/SFA 5.31
K-Fluoroborates	550-800 (suivant NF EN 1045)	FH 10	FB3-F

Caractéristiques:

BORINOX : Ce Flux très actifs est utilisé en complément de nos brasures d'alliage à base d'Argent (BRAZARGENT). Flux actif sur une large plage de température et plus particulièrement pour les alliages dont la température de travail se situe entre 590-730°C. Peut être utilisé à la flamme ou en induction. Flux complémentaire à nos alliages :

- BRAZARGENT : Alliage Argent possédant une température de fusion < 870°C

Applications:

BORINOX est une poudre décapante recommandé pour le brasage des Aciers, Cuivre et alliages de cuivre, Nickel et alliages Nickel.

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

Mode D'utilisation :





BORINOX poudre sert à la préparation d'une pâte (mélange avec de l'eau). Agiter énergétiquement cette pâte, puis l'appliquée sur les joints des surfaces à assemblées à l'aide d'une brosse. Un excès de pâte peut être appliquée à l'extérieur du joint à brasé. 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 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 chaleurs recommandées

Conditionnement Standard (gr)	
200	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