

## FICHE TECHNIQUE 412

### Specifications:

Base	Plage de Température active (°C)	NF EN 1045
Chlorures-Complexe Fluoré	> 550	FL 10

### Caractéristiques:

**FLUX ODAL:** Flux corrosif, très actif, en poudre pour le brasage des aluminiums et alliage aluminiums, sauf alliage contenant du Magnésium. Mouillage exceptionnel, possède une action désoxydante forte. Peut-être utilisé à la flamme ou en brasage induction.

### Applications:

**FLUX ODAL** est une poudre fortement décapante recommandé pour le brasage des Aluminiums  
Applications : radiateurs, automobiles, éléments groupe échangeurs, brasage sandwich.....

### Propriétés Physiques :

Couleur	Température Fusion (°C)	Corrosif
Poudre blanche	400	oui

### Mode D'utilisation :

**FLUX ODAL** poudre sert à la préparation d'une pâte (mélange avec de l'eau sous ratio 1 :1 ou 1 :1.5). Agiter énergétiquement cette pâte, 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 à l'approche de la température de brasage). Si un noircissement de la surface apparaît, il est souvent signe d'un manque de flux ou d'une surchauffe des pièces.

### Opération de Nettoyage :

Le Flux est de nature corrosive, il est donc nécessaire d'enlevé les résidus de flux après l'opération de brasage. Nettoyage à l'eau chaude (60 °C) pendant 30 minutes. Nettoyage mécanique.

### Conditionnements Standards / Stockage / Sources de Chaleur préconisées

Conditionnement Standard (gr)			
150	200	400	1000
X	√	X	X

 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