

FICHE TECHNIQUE 007B

Specifications:

Base	Plage de Température active (°C)	NF EN 1045
KF-Fluoborates	450-800	FH 10

Caractéristiques:

PHOSBRAZ FLUX : Ce Flux poudre est utilisé en complément de nos brasures d'alliage à base de Cuivre-Phosphore (PHOSBRAZ) ou 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 550-730°C. Flux sans acide borique (REACH et RoHS registration), possédant un rendement élevé et pouvant être utilisé à la flamme ou en induction. Flux complémentaire à nos alliages :

- PHOSBRAZ : Brasage Cuivre/ Laiton
- BRAZARGENT : Alliage Argent possédant une température de fusion < 800°C

Applications:

PHOSBRAZ 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 :





PHOSBRAZ 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. (Deviens clair ou opaque proche 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)			
60	200	400	1000
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