POLYFLUX

Flux de brasage Poudre pour Soudo-Brasage & Brasage Fort

FICHE TECHNIQUE 10

Specifications:

Base	Plage de Température active (°C)	NF EN 1045
K-Fluorates-Borique	800-1000	FH 20

Caractéristiques:

POLYFLUX : Flux décapant utilisé pour le Soudo-brasage, mais également pour la soudure autogène de la fonte. Fort pouvoir décapant, même sur surface non nettoyé, le Polyflux assure un accrochage remarquable. Flux actif sur une large plage de température et particulièrement adapté pour les alliages ayant une température de fusion supérieur à 700°C. Peut être utilisé à la flamme ou en induction. Flux complémentaire à nos alliages :

- **CUPROX, NICROX, SUPER CUPROX/NICROX, SUPER-SELECTARC, BRAZARGENT 1505,1512Si & 1520Si**

Applications:

POLYFLUX est une poudre décapante recommandé pour le brasage des Laitons, Maillechort, Aciers, Cuivre et alliages de cuivre, Nickel et alliages Nickel.
Applications : Industrie électrique, constructions, automobiles,….
Peut être utilisés avec nos alliages Brazargents ternaires et quaternaires.

Mode D'utilisation :

POLYFLUX 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	400
√	√

OXY/ACETYLÈNE	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