

REFERÊNCIAS TÉCNICAS

UTILIZAÇÃO DO GOLDFLUX NO PROCESSO DE SOLDAGEM

GOLDFLUX

Fluxo em pasta a base de carbonatos, boratos e potássio para brasagem de prata e ouro. Uso exclusivo para ourives. Fluxo com baixo ponto de fusão, ideal para soldar a baixas temperaturas. Fluxo é ativo entre as temperaturas de 539o C a 871o C. Os resíduos de fluxos pós-brasagem são de fácil remoção. Proporcionando um ótimo acabamento da junta.

APLICAÇÕES

- GOLDFLUX é utilizado para peças que possuam problemas com altas temperaturas. (fluxo com baixo ponto de fusão).
- Usar ligas de solda prata como metal de adição.
- Adequado para ligas de solda de ouro e prata.
- Deve ser aplicado em metais exclusivos de ouro e prata.
- Indicado para soldagens delicadas e precisão.

INSTRUÇÕES DE USO

- Espalhar o produto sobre a superfície e sobre a vareta de adição.
- Aquecer a peça até o fluxo começar a fundir (observar a mudança de cor do fluxo, que indicam que o fluxo está atingindo o ponto de fusão).
- Terminada a solda remova o excesso com água quente ou algum processo abrasivo para remoção de possíveis manchas causadas pela soldagem.
- Pode ser diluído com água até atingir a consistência desejada.
- O excesso de fluxo pode ser prejudicial ao processo de soldagem.
- Trabalhar em local com ventilação forçada ou exaustão.
- Use adequadamente os EPI's.
- Antes de utilizar o produto consulte a FISPQ no site www.hippersolucoes.com.br.

EMBALAGENS

- Pote plástico de 100g