

REFERÊNCIAS TÉCNICAS

09/06/2021

UTILIZAÇÃO DO PRAFLUX NO PROCESSO DE SOLDAGEM

PRAFLUX

Fluxo em pó a base de carbonatos, boratos e potássio para brasagem de metais ferrosos e não ferrosos como ouro, aço inox, níquel e suas ligas, latão, cobre e principalmente prata. Não recomendado para o uso em alumínio. Fluxo com baixo ponto de fusão, ideal para soldar a baixas temperaturas. Fluxo é ativo entre as temperaturas de 539°C a 871°C. Os resíduos de fluxos pós-brasagem são de fácil remoção. Proporcionando um ótimo acabamento da junta.

APLICAÇÕES

- PRAFLUX 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 como metal de adição (para joalheria).
- Pode ser aplicado em metais base ferrosos e não ferrosos, exceto alumínio.
- Indicado para soldagens delicadas e chapas / tubos de pequena espessura.

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, 250g e 500g