



# NITRAL 1251

Classification selon norme : EN1045-FL20



## DOMAINE D'APPLICATION

Nitral 1251 a été développé par nos services techniques pour le brasage sous atmosphère inerte (CAB) des échangeurs ou des pièces en alliage d'aluminium avec placage Aluminium Silicium. Le flux est recommandé pour les alliages d'aluminium série 5000.

## CARACTERISTIQUES, PROPRIETES PHYSICO-CHIMIQUES

Le flux du type FL20 est composé d'un mélange de fluoro-aluminates assurant à haute température le brasage des pièces.

Poudre blanche  
Odeur : inodore  
Point de fusion « on-set » du flux : 563-572°C  
Densité apparente 0,60 +/-0.01  
pH 6 – 7 en solution à 10% dans l'eau distillée  
Perte au feu (550° C) < 3 %

Caractérisation du flux :

K : 25-33%  
Al : 14-19%  
F : 45-55%

## MODE D'UTILISATION, CONSEILS D'UTILISATION

Après dégraissage, les pièces à braser sont fluxées par immersion, ou aspersion puis séchées à une température de 300 ° C environ.

Le brasage s'effectue après préchauffage des pièces dans un four en atmosphère réductrice à la température de 600/605° C, suivi d'une zone de refroidissement.

Les pièces brasées sont parfaitement propres, non corrodées, un lavage n'est pas nécessaire.

Les réglages, les quantités de flux à déposer sont définis par les services techniques lors de la mise en œuvre et de la préparation de la solution de fluxage.

La suspension du flux au bain de fluxage est maintenue homogène par agitation continue du bain

## CONDITIONNEMENT

Sac ou fût Kraft de 25 Kg

## AUTRES INFORMATIONS

Ses matières actives ont été enregistrées selon le règlement REACH.

Se référer à la fiche de données de sécurité, disponible sur simple demande.

Nota bene : le contenu de cette fiche technique résulte de notre connaissance et de notre expérience du produit. Il est donné à titre indicatif mais n'engage pas notre responsabilité quant à chaque cas particulier.