

COBOR 1052

Classification selon norme : EN1045-FH10

ISO 9001
ISO 14001
BUREAU VERITAS
Certification



DOMAINE D'APPLICATION

Le flux Cobor 1052 est la version poudre du Cobor 1049.

Cette poudre décapante est recommandée pour le soudo-brasage des ensembles aciers cémentés, alliages de cuivre et alliages d'aciers cémentés, alliages de cuivre et alliages de Nickel.

CARACTERISTIQUES, PROPRIETES PHYSICO-CIMIQUES

Poudre sèche de couleur blanche
Granulométrie calibrée
Plage d'activité : 550-800°C

MODE D'UTILISATION, CONSEILS D'UTILISATION

Système de chauffe : Induction ou flamme,
Il peut s'utiliser :

- En l'état (en poudre),
- En pâte : empâtage à l'eau
- En trempant la baguette de métal d'apport chauffée dans la poudre (hot rodding).

Les résidus sont éliminés par choc thermique (*trempe dans de l'eau froide*) ou par brossage.

CONDITIONNEMENT

Pot en plastique de 500 g ou 1 Kg
Fût 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.