

COBOR 1245

Classification selon norme : EN1045-FH12

FICHE TECHNIQUE

ISO 9001
ISO 14001

BUREAU VERITAS
Certification



DOMAINE D'APPLICATION

Le flux COBOR 1245 est la version renforcée en bore du COBOR 1040.

Cette poudre est utilisée pour le brasage des alliages des métaux communs (sauf aluminium), particulièrement pour le carbure de tungstène et les aciers cémentés.

Il est déconseillé sur les Inox à faible teneur en Nickel pour des raisons de corrosions interfaciales.

CARACTERISTIQUES, PROPRIETES PHYSICO-CHIMIQUES

Poudre de couleur marron

Granulométrie calibrée

Durée de vie du flux prolongée grâce à l'ajout de bore

Plage d'activité : 600-850°C

MODE D'UTILISATION, CONSEILS D'UTILISATION

Pour les opérations de brasage et de soudo-brasage au chalumeau oxyacétylénique, induction.

Il est conseillé de dégraisser les surfaces avant l'application du flux.

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).

Chauffer de façon homogène sans surchauffer localement.

Le brasage peut s'effectuer lorsque le flux devient transparent.

L'épuisement, la surchauffe ou une insuffisance se traduit par un noircissement du flux.

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

CONDITIONNEMENT

Pot en plastique de 500 g.

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.

www.stts-flux.com

STTS

Rue de la Distillerie / Z.A.E. La Neuville
60240 FLEURY - France

Tel : +33 (0)3 44 49 02 19

Fax : +33 (0)3 44 49 11 40

Mail : stts@stts-flux.com