

COBOR 1249

Classification selon norme : EN1045-FH10



DOMAINE D'APPLICATION

Le flux COBOR 1249 est la version pâte du COBOR 1040, utilisé pour le brasage des alliages des métaux communs en cuivre, acier, laiton et argent (sauf aluminium).

Pour les opérations de brasage et de soudo-brasage des ensembles acier-laiton, cuivre-argent au chalumeau oxyacétylénique.

Il offre l'avantage d'une très bonne adhérence même sur les surfaces verticales, absence d'étreint et de foisonnement, donc une bonne stabilité de la brasure en cours de fusion.

CARACTERISTIQUES, PROPRIETES PHYSICO-CHIMIQUES

Pâte de couleur blanche

Viscosité = 8000 – 13000cp

Grâce à son liant aqueux, la viscosité du flux pourra être ajustée en ajoutant de l'eau.

Plage d'activité : 600-850°C

MODE D'UTILISATION, CONSEILS D'UTILISATION

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

Il peut s'utiliser :

- en appliquant la pâte au pinceau
- en trempant la baguette de métal d'apport chauffée dans la pâte (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 (*trempé dans le l'eau froide*) ou par brossage.

CONDITIONNEMENT

Pot en plastique de 1 Kg

Seau en plastique de 6 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

www.stts-flux.com