



# FLUXAK 1028

Classement selon la norme : 9454-1:2016 2.1.2.4

## DOMAINE D'APPLICATION

Flux polyvalent pour la fabrication de toutes les batteries par procédé COS.

Il est essentiellement utilisé pour le soudage Pb/Sb, mais il peut être aussi utilisé pour les alliages Pb/Ca.

Il est particulièrement recommandé lorsque la porosité de la soudure devient un réel problème pour les utilisateurs.

Le flux est totalement éliminé par sublimation. Il ne subsiste donc aucun sel résiduel après soudage.

Tous les phénomènes de conductibilité et de corrosion sont éliminés.

Il ne pollue pas les bains de soudure et d'étamage.

## CARACTERISTIQUES, PROPRIETES PHYSICO-CHIMIQUES

Flux organique halogéné en solution aqueuse,

Liquide limpide incolore à légèrement jaune

pH <1

densité (20°C) = 1.24-1.26

Plage d'activité : 350 – 500°C

*Il contient des tensio-actifs pour garantir une bonne mouillabilité et une bonne capillarité.*

*Il contient des agents antimoussants pour éviter tout risque de mousse lors d'utilisation de brosses rotatives.*

*A base d'acide bromhydrique, et du fait de son très fort pouvoir décapant, il est nécessaire de vérifier la compatibilité des matériaux de l'équipement (cuve, ...) et des brosses.*

## MODE D'UTILISATION, CONSEILS D'UTILISATION

Il s'utilise pur.

Il peut être appliqué par trempage, par brossage, ...

Il est conseillé pour les machines non équipées de préchauffage avant soudage et pour supprimer la porosité de l'interface connecteur/queue de plaque.

## CONDITIONNEMENT

Bidon en plastique de 5 kg et 35 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.

ISO 9001  
ISO 14001

BUREAU VERITAS  
Certification

