

# FLUXAK 1026

Classement selon la norme : 9454-1:2016 2.1.2.4

ISO 9001  
ISO 14001  
BUREAU VERITAS  
Certification



## DOMAINE D'APPLICATION

Flux pour la fabrication de toutes les batteries par procédé COS, il est essentiellement utilisé pour le soudage des alliages Pb/Sb et Pb/Ca des accumulateurs et batteries sèches de sécurité.

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 solvanté d'apparence huileuse

Liquide ambré

pH = 4.4 – 5.0

densité (20°C) = 0.89 – 0.91

Sans halogène pour accroître la durée de vie des batteries

Son acidité lui permet un bon décapage

Plage d'activité : 280 – 450°C

## 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 L et 30 L

## 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.