

Bronze Flux ist geeignet für den Einsatz auf Kupfer, Messing, niedriggekohltem Stahl und den meisten anderen gängigen Werkstoffen.

Bronze Flux ist nur in Pulverform erhältlich. Dieses Pulver kann dann mit Wasser zu einer Paste mit fester cremiger Konsistenz verarbeitet werden. Das Flussmittel kann angewendet werden, indem man einen warmen Stab in die Flussmittelpaste taucht und das am Stab haftende Flussmittel zum Nahtbereich überträgt – im Englischen „Hot Podding“ genannt.

Eine geschmolzene Hartlotlegierung wird den Grundwerkstoff nur benetzen, wenn beide weitestgehend frei von Oberflächenoxidation sind. Das einfache Entfernen der Oberflächenoxide vor dem Hartlöten ist unwirksam, da sich beim Erwärmen sehr schnell eine neue Oxidschicht bildet. Zum Erreichen einer oxidfreien Oberfläche muss

- das Oxid bei seiner Bildung mit einem geeigneten Flussmittel entfernt werden, oder
- die Oxidation beim Hartlöten durch Erwärmen in einer Schutzatmosphäre verhindert werden, oder
- eine Hartlötlegierung mit Flussmittelwirkung verwendet werden (nur beim Hartlöten von Kupfer auf Kupfer möglich!).

Hartlötflussmittel	Anwendung	EN 1045	Temp.-bereich	Lieferform	Zu verwenden mit
Bronze Flux	Allzweck, Hartlöten von Gusseisen, Stahl, Messing, Bronze und Kupfer	FH 21	750 °C bis 1100 °C	Gläser à 500 g	Bronze C

Entfernen von Flussmittelrückständen

Wir empfehlen das Entfernen von Flussmittelrückständen nach dem Hartlöten, weil es zu einem Korrosionsangriff kommen kann, wenn das Flussmittel bei Kontakt mit feuchter Luft der Hydrolyse unterliegt. Das Verfahren zur Entfernung hängt von der Klassifizierung des Hartlötflussmittels ab.

Normbezeichnung	Entfernen von Rückständen
FH21	Rückstände sind nicht-korrosiv und müssen mechanisch entfernt oder abgebeizt werden.