



HILCO FLUX BRONCE

Flux - no ferrosos - braseado

Flux bronce es apto para utilizar sobre cobre, bronce, acero medio y muchos otros materiales comunes.

Flux bronce para braseado está disponible sólo en polvo. Este polvo se transforma en una pasta al sumergirlo y agitarlo en agua hasta que la mezcla presente el aspecto de una crema espesa. Flux bronce pueden aplicarse a través del calentamiento de varillas, esto es, sumergir una varilla caliente en el polvo de flux, haciendo que el flux que se adhiere a la varilla se transfiera al área de unión.

Una aleación para braseado fundida se humectará y fluirá sobre el metal de origen sólo si ambos carecen totalmente de óxido en su superficie. Con sólo remover el óxido de la superficie antes de brasear, no alcanza, ya que una nueva capa de óxido se formará de inmediato al calentar. Para obtener una superficie libre de óxido es necesario:

- Remover el óxido mientras se forma con un flux de braseado adecuado, o
- Evitar la oxidación durante el braseado calentando en una atmósfera protectora, o
- Utilizar una aleación auto fundente (esto es posible solamente en el braseado de cobre con cobre)

Flux para braseado	Aplicación	EN 1045	Rango de temperatura	Envase	Para utilizarse en combinación con
Flux bronce	Uso general, braseado de hierro fundido, acero, bronce, y cobre	FH 21	750-1100°C	Tarros de 500 gr.	Bronze C

Desprendimiento del residuo del flux

Recomendamos desprender los residuos del flux después del braseado, debido al peligro de la corrosión cuando el flux se hidroliza al exponerse al aire húmedo. El método de desprendimiento depende de la clasificación del flux para braseado.

Clasificación	Desprendimiento de residuos
FH21	Los residuos no son corrosivos y deben desprenderse por medios mecánicos o con una solución ácida