HILCO BRONZE FLUX

Flux – non ferreux – brasage

Bronze Flux s'utilise pour le cuivre, le laiton, l'acier doux et la plupart des autres matériaux courants.

Bronze Flux est uniquement disponible sous forme de poudre. Cette poudre peut être transformée en une pâte après mélange avec de l'eau. Le mélange doit avoir la consistance d'une crème épaisse. Bronze Flux s'applique en plongeant une baguette chaude dans du flux en poudre et en transférant le flux adhérant à la baguette sur la zone de joint.

Un alliage de brasage ne fondera et ne coulera sur un métal de base que si les deux sont totalement exempts d'oxyde de surface. La simple élimination de l'oxyde de surface avant le brasage ne suffit pas, car une nouvelle couche d'oxyde se forme rapidement au moment du chauffage. Pour obtenir une surface sans oxyde, il faut :

- enlever l'oxyde formé au moyen d'un flux de brasage adapté, ou
- éviter l'oxydation pendant le brasage en chauffant dans une atmosphère protégée, ou
- utiliser un alliage de brasage auto décapant (uniquement en cas de brasage de cuivre sur cuivre !).

Flux de brasage	Application	EN 1045	Plage de température	Emballage	À utiliser en combinaison avec
Bronze Flux	Utilisation générale, brasage de fonte, acier, laiton, bronze et cuivre	FH 21	750-1100ºC	500 gr. jars	Bronze C

Élimination de résidus de flux

Nous préconisons l'élimination des résidus de flux après le brasage (risque de corrosion lorsque le flux s'hydrolyse au contact avec l'air humide). La méthode d'élimination dépend de la classification du flux de brasage.

Classification	Enlèvement de résidus
FH21	Les résidus ne sont pas corrosifs et doivent être éliminés mécaniquement ou par décapage.