



HILCO BRONZE FLUX

Flux - non-ferro - hardsolderen

Bronze flux is geschikt voor gebruik op koper, messing, zacht staal en de meeste andere veelvoorkomende materialen.

HILCO Bronze flux is alleen verkrijgbaar als poeder. Het poeder verandert in pasta wanneer het door water wordt geroerd tot het mengsel de consistentie heeft van een dikke crème. De flux kan worden toegepast door middel van warmprikkers, oftewel door een warme staaf in het fluxpoeder te dippen en de flux die dan aan de staaf blijft plakken, over te brengen naar het verbingsgebied.

Een gesmolten hardsoldeerlegering bevochtigt een basismetaal en vloeit hier alleen overheen als zowel de legering als het metaal volkomen vrij van oppervlakteoxide is. Oppervlakteoxide gewoon verwijderen voorafgaand aan het hardsolderen is niet effectief, aangezien er bij verwarming snel een nieuwe oxidelaag wordt gevormd. Voor een oxidevrij oppervlak is het nodig om:

- Oxide zodra het is gevormd te verwijderen met een daarvoor geschikte hardsoldeerflux, of
- Oxidatie tijdens het hardsolderen te voorkomen door in een beschermende atmosfeer te verwarmen, of
- Een zelf-fluxende hardsoldeerlegering te gebruiken (alleen mogelijk bij het hardsolderen van koper op koper!)

Hardsoldeerflux	Toepassing	EN 1045	Temperatuur bereik	Verpakking	Te gebruiken in combinatie met
Bronze flux	Algemene doeleinden, het hardsolderen van gietijzer, staal, messing, brons en koper	FH 21	750 - 1100°C	Potten van 500 gr	Bronze C

Fluxrestanten verwijderen

We raden aan fluxrestanten na het hardsolderen te verwijderen in verband met het gevaar van corrosieve aantasting wanneer de flux bij blootstelling aan vochtige lucht hydrolyseert. Welke verwijdermethode dient te worden gebruikt, hangt af van de classificatie van de hardsoldeerflux.

Classificatie	Restantverwijdering
FH21	Restanten zijn niet-corrosief en moeten mechanisch of door middel van beitsen worden verwijderd