



HILCO BRONZE FLUX

Fluxo - não ferroso - brasagem

HILCO Bronze Flux é adequado para usar em cobre, latão, aço macio e maioria de outros materiais comuns.

HILCO Bronze Flux está disponível apenas em pó. Este pó pode ser transformado em pasta por agitação em água até a mistura ter a consistência de um creme grosso. O fluxo pode ser aplicado por introdução a quente, ou seja, mergulhar uma haste quente em pó de fluxo e o fluxo aderente à vareta é transferido para a área da junção.

Uma liga de brasagem fundida só molhará e fluirá sobre um metal base se ambos estiverem substancialmente livres de óxido superficial. Simplesmente remover o óxido na superfície antes da brasagem não é eficaz, uma vez que uma nova camada de óxido é formada rapidamente ao aquecer. Para conseguir uma superfície livre de óxido, é necessário:

- Remover o óxido à medida que for formado usando um fluxo de brasagem adequado, ou
- Evitar a oxidação durante a brasagem por aquecimento numa atmosfera protetora, ou
- Use uma liga de brasagem de fluxo automático (possível apenas quando a brasagem for cobre-cobre!)

Fluxo de brasagem	Aplicação	EN 1045	Intervalo de temperatura	Acondicionamento	Destina-se a utilização em combinação com
Bronze flux	Uso geral, brasagem de ferro fundido, aço, latão, bronze e cobre	FH 21	750-1100 °C	Frascos de 500 g	Bronze C

Remoção de resíduos de fluxo

Recomendamos remover resíduos de fluxo após a brasagem, devido ao perigo de ataque corrosivo quando o fluxo se hidrata na exposição ao ar húmido. O método de remoção depende da classificação do fluxo de brasagem.

Classificação	Remoção de resíduos
FH21	Os resíduos não são corrosivos e devem ser removidos mecanicamente ou por deca-pagem