

ESF

TAVIDLO URČENÉ K PÁJENÍ HLINÍKU A JINÝCH SLITIN

- 5krát silnější než normální měkké pájky (14,5 kg / mm²)
- Pájí všechny druhy kovů, dokonce i slitiny hliníku
- Vynikající na nerezové oceli
- Velmi nízká teplota pájení - zabraňuje deformaci základního materiálu
- Netoxický - neobsahuje olovo, kadmium, antimon nebo měď
- O 50 % tvrdší než normální pájky
- Snadná manipulace - nestěká
- O 25 % lepší elektrická vodivost než normální měkké pájky
- Odolává vibracím
- Easysolder Flux je vyžadován pouze pro hliník a lehké slitiny



UPOZORNĚNÍ

Všechny informace včetně obrázků jsou udávány s maximální pečlivostí. Přesto je vhodné, aby si uživatel nezávisle na tom vyzkoušel vhodnost použití každého jednotlivého výrobku pro vlastní účely. Firma Tech-Masters neručí za úplnost a přesnost těchto informací a odmítá záruku za vaše konkrétní použití výrobků. Záruka, kterou firma poskytuje, se týká pouze standardních prodejních podmínek tohoto výrobku. V žádném případě nenese odpovědnost za náhodné škody, ani za škody v důsledku nesprávného použití nebo prodeje výrobku jinému odběrateli.

EASYSOLDER FLUX

ZÁKLADNÍ INFORMACE

EASYSOLDER FLUX je kapalina vhodná k pájení se SUPERSOLDEREM při nízkých teplotách. Díky nízké

teplotě tání je EASYSOLDER FLUX snadno použitelný na hliník, lehké slitiny a nedeformuje základní materiál.

TECHNICKÉ INFORMACE

Forma: viskózní kapalina
 Zápach: jako čpavek
 Barva: nažloutlá
 Na základě: Amoniumfluoroborat,
 Aminoethylethanolamin, Zinek, oxid zinečnatý
 Viskozita: 6 - 8 dPas
 Bod varu / rozmezí bodu varu: 134 °C
 Bod vzplanutí: 135 °C
 Teplota vznícení: ≥ 305 °C

Meze výbušnosti: 1,6 - 10 Vol%
 Relativní hustota (při 20 °C): 1,245 g / cm³
 Hustota par (při 20 °C): > 1g / cm³
 Rozpustnost ve vodě: rozpustná
 Doba použitelnosti: min. 6 měsíců v původním obalu a skladovací teplotě 5 - 30 °C

URČENO POUZE PRO PROFESIONÁLNÍ UŽIVATELE.

APLIKACE A POUŽITÍ

- Hliník zahřejte rovnoměrně svařovacím hořákem nebo horkovzdušnou pistolí. Ujistěte se, že pájený kus zůstane při teplotě vhodné k pájení, a to buď izolací maximálně mezi čelistmi svěraku, nebo umístěním na ohnivzdorné cihly. Větší kusy musí být izolovány tepelně odolnou pastou.
- Když je dosaženo dostatečné teploty, tavidlo může být naneseno na povrch, který má být pájen. Tavidlo začne vřít a bude v tomto okamžiku téci.
- Dbejte na rovnoměrné zahřívání a vyhněte se přímému kontaktu mezi zdrojem tepla a tavidlem!
- Ponořte drát Easy Solder (Supersolder) do tavidla a přiveďte jej do kontaktu s kusem hliníku nebo materiálem pájeného spoje. Vždy se vyhněte přímému kontaktu se zdrojem tepla! Po dosažení požadované teploty se drát Easy Solder roztaví a přilne ke kusu hliníku s vynikající kapilárností. Pokud je to nutné, čas od času přidejte další tavidlo, případně zahřejte.
- Když je oprava, výstavba nebo spoj hotový, nechte kus vychladnout po dobu asi 30 sekund bez jeho přemístění, takže drát Easy Solder (Supersolder) může dokonale ztuhnout.
- Opláchněte kus vodou a odstraňte zbytky tavidla kovovým kartáčkem.

Objednací číslo	Název	Balení	Zařazení
T373100	Easysolder Flux	100ml	ELEKTRICKÉ KOMPONENTY

