

ESF

TAVIDLO NA SPÁJKOVANIE HLINÍKA A ĽAHKÝCH ZLIATIN

- 5-krát silnejší spoj ako pri bežnej mäkkej spájke (14,5 kg/mm²)
- spája všetky typy kovov vrátane hliníka
- excelentný na nehrdzavejúcej oceli
- veľmi nízka teplota spájania - zabraňuje deformácii základného materiálu
- netoxický - neobsahuje olovo, kadmium, antimón ani meď
- jednoduché používanie - neodkvapkáva
- EASYSOLDER FLUX sa vyžaduje hlavne pri spájkovaní hliníka a ľahkých kovov



UPOZORNENIE

Všetky informácie vrátane obrázkov sú uvádzané s najväčšou starostlivosťou. Napriek tomu je vhodné, aby si užívatelia nezávisle na tom vyskúšali vhodnosť použitia každého výrobku na vlastné účely. Firma TECH-MASTERS Slovakia s.r.o. nezodpovedá za úplnosť a presnosť týchto informácií a odmieta záruku za vaše konkrétne použitie výrobkov. Záruka, ktorú TECH-MASTERS Slovakia s.r.o. poskytuje, sa týka iba štandardných predajných podmienok tohto výrobku. V žiadnom prípade nenesie zodpovednosť za náhodné škody alebo za škody spôsobené nesprávnym používaním alebo predajom výrobku inému zákazníkovi.

EASYSOLDER FLUX

VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE

EASYSOLDER FLUX sa používa prevažne pri spájkovaní hliníka a ľahkých kovov.
 Vďaka nízkej teplote topenia sa EASYSOLDER FLUX

jednoducho používa a nespôsobuje deformácie základného materiálu.

TECHNICKÉ INFORMÁCIE

Vzhľad: viskózná kvapalina
 Zápach: amónny
 Farba: žltkastá
 Chemická báza: tetrafluorborát amónny,
 2-(2-aminoetylamo)etanol, zinok, oxid zinočnatý
 Viskozita: 6 - 8 dPas
 Teplota varu: 134 °C
 Teplota vzplanutia: 135 °C
 Teplota vznietenia: ≥ 305 °C

Limity výbušnosti: 1,6 - 10 obj. %
 Relatívna hustota (pri 20 °C): 1,245 g/cm³
 Hustota pár (pri 20 °C): > 1g/cm³
 Rozpustnosť vo vode: rozpustné
 Skladovateľnosť: 6 mesiacov v originálnych obaloch pri teplote 5 °C až 30 °C
 Bezpečnostné predpisy: riadte sa kartou bezpečnostných údajov

APLIKÁCIA A POUŽITIE

- Kus hliníka, ktorý chcete spájkovať, rovnomerne zahrejte horákom alebo teplovzdušnou pištoľou. Zabezpečte rovnomernú teplotu ohrievaného kusa hliníka po celý čas, a to buď izoláciou medzi čefustami zveráka alebo umiestnením na ohňovzdorné tehly. Väčšie kusy sa musia izolovať pomocou tepelne odolnej pasty.
- Po dosiahnutí dostatočnej teploty aplikujte EASYSOLDER FLUX na povrch, kde chcete spoj vytvoriť. EASYSOLDER FLUX začne vriť a tiecť.
- Daný kus hliníka neustále rovnomerne zahrievajte a vyhnite sa priamemu kontaktu medzi zdrojom tepla a EASYSOLDER FLUX.
- Drôt EASY SOLDER ponorte do tavidla a spojte ho s kusom hliníka. Vždy sa vyhýbajte priamemu kontaktu so zdrojom tepla. Po dosiahnutí požadovanej teploty sa drôt EASY SOLDER roztaví a vytvorí s hliníkom spoj s vynikajúcou pevnosťou. V prípade potreby z času na čas pridajte ďalší EASYSOLDER FLUX.
- Keď je oprava/spoj hotový, nechajte kus asi 30 sekúnd vychladnúť bez toho, aby ste ho posunuli, aby EASY SOLDER mohol stuhnúť, a teda aby sa spoj spevnil.
- Nakoniec daný kus opláchnite vodou a odstráňte všetky zvyšky tavidla kovovou kefou.

Číslo produktu	Názov produktu	Obsah	Sekcia
T373100	Easysolder Flux	100 ml	ELEKTRICKÉ KOMPONENTY

