

Ключевые особенности флюса Castolin 190 Flux:

- Некоррозионный и негигроскопичный.
- Благодаря дезоксидантным свойствам, процесс пайки значительно упрощается.
- Так как применение не коррозионного флюса не требует удаления остатков, работа с ним занимает меньше времени.
- Возможно как автоматическое, так и ручное применение.
- Обладает отличной смачиваемостью.

Характеристики флюса Castolin 190 Flux:

Температура плавления, °С	500 - 700
Форма поставки	Порошок
Назначение	Для пайки алюминия

Сопутствующие продукты: припой Castolin 190, 190 MF, PM 3602.

Указания по применению

1. Соединяемые поверхности должны быть тщательно зачищены до чистого металла, при необходимости снять заусенцы, притупить кромки. Удалить все следы смазки и окислов.
2. Разбавьте флюс водой или спиртом, чтобы получить необходимую вязкость. Нанесите флюс на все соединяемые поверхности на голый присадочный припой.
3. Закрепите сплавляемые детали, если это необходимо для поддержания точных зазоров для пайки.
4. Используйте слегка науглероживающее нормальное пламя. Связующий компонент должен догореть, если он не испарится. Хорошо нагрейте большие поверхности на расстоянии до приблизительно 200°C.
5. Убедитесь, что все соединяемые детали имеют одинаковую температуру. Как только флюс станет жидким (~500°C) внесите присадочный металл в место пайки.
6. Нагревайте равномерным непрерывным пламенем. Не направляйте пламя на припой. Не перегревайте.
7. Остатки не требуют удаления, т.к. не являются гигроскопичными. Если все же удаление предпочтительно, например, в рамках подготовки к гальванизации,

остатки могут быть устранены механическим шлифованием или пескоструйной обработкой, или химически в травильной ванне.

Безопасность

1. Избегайте вдыхания паров.
2. Есть опасность серьезного повреждения здоровья при длительном воздействии через дыхательные пути и при проглатывании.
3. Носите соответствующую защитную одежду, перчатки, защиту для глаз и органов дыхания.
4. Используйте только в хорошо проветриваемых помещениях.