

LIQUIDE DECAPANT ETAIN CUIVRE

FONCTIONNALITE

Flux décapant soluble dans l'eau pour la soudure à l'étain. Sans acide ni chlorures agressifs.

- Flux pour brasage tendre des métaux courants : cuivre, laiton, bronze, étain, zinc neuf ou peu oxydé.
- Conseillé pour les canalisations d'eau potable.
- Permet une accroche plus rapide de la soudure, ne dégage pas de fumée désagréables, ne pique pas lors de l'utilisation.
- Ne convient pas pour les soudures sur acier inoxydable et aluminium.

Labels et Agréments

Classement selon la norme NF EN 29454-1 :1994 = 212A

Classification FSW 25 selon DIN 8511.

Formule à partir de matières autorisées au contact de l'eau potable (J.O. fascicule n°1227 – 2000)

Totalement biodégradable (à 95% en 14 jours – Selon les essais menés par le laboratoire d'Ecotoxicologie de l'Institut Pasteur de Lyon suivant la ligne directrice OCDE 302B).

Caractéristiques techniques

Aspect	Liquide visqueux
Couleur	Bleue
Densité	1.05 – 1.09
Plage d'activité	De +150°C à +385°C
pH à 20°C	3.6 – 4.0

Mise en œuvre

Préparation

- Nettoyer les raccords avec du rouleau d'atelier ou de la laine d'acier.

Mode d'emploi

- Enduire de produit les 2 parties à souder.
- Emboîter les 2 parties à souder pour former une seule pièce.
- Chauffer en balayant la flamme.
- Ne pas chauffer le métal d'apport : c'est la pièce chaude qui le fait fondre.
- Cesser de déposer du métal d'apport dès qu'un anneau se forme à la base du raccord.
- Essuyer les surplus de flux avec un chiffon ou une éponge humide.
- Si le jeu entre les raccords est très important, le combler par un nouvel apport de soudure.

La Fiche de données de sécurité disponible par Internet sur www.quickfds.com. Les informations présentes sur cette fiche technique sont données de bonne foi et sont les résultats des mesures effectuées dans notre laboratoire. Etant donné le nombre de matériaux, les différences de qualité et la diversité des méthodes de travail, nous recommandons aux utilisateurs d'effectuer des essais préalables dans les conditions effectives d'emploi.

Ce présent document peut être modifié en fonction des évolutions des produits ou de l'état de nos connaissances sans préavis aussi nous vous recommandons de vérifier avant toute mise en œuvre, qu'il s'agit de la dernière version

Nettoyage du matériel

- Se nettoie à l'eau et n'entraîne pas de corrosion ultérieure des canalisations avant et après soudure.

Stockage

Stocker à une température comprise entre +5°C et +30°C ;
A 20°C, la durée de conservation du produit dans son emballage d'origine fermé est de 18 mois.

Observations

Formulation sans acide ni chlorures agressifs pour les matériaux et les utilisateurs.

La Fiche de données de sécurité disponible par Internet sur www.quickfds.com. Les informations présentes sur cette fiche technique sont données de bonne foi et sont les résultats des mesures effectuées dans notre laboratoire. Etant donné le nombre de matériaux, les différences de qualité et la diversité des méthodes de travail, nous recommandons aux utilisateurs d'effectuer des essais préalables dans les conditions effectives d'emploi.

Ce présent document peut être modifié en fonction des évolutions des produits ou de l'état de nos connaissances sans préavis aussi nous vous recommandons de vérifier avant toute mise en œuvre, qu'il s'agit de la dernière version



GEB SAS – BP 62062 – Tremblay en France
95972 Roissy Charles de Gaulle Cédex - France
Tél. (33) 01 48 17 99 99 - Fax (33) 01 48 17 98 00
N°SIREN : 500 674 056

www.geb.fr

p : 2 sur 2