S39 UNIVERSEL

Fiche Technique

Flux décapant sans acide
Flacon de 320 ml

Description

Décapant liquide pour préparer la soudure de tous les métaux.

Convient pour les métaux neufs et anciens (oxydés).

Caractéristiques

Soudure du Zinc, du Cuivre…

Universel : s'utilise sur tous les métaux (sauf l'aluminium et ses alliages).

Action nettoyante puissante.

Bon pouvoir humidifiant.

Bouchon avec pinceau applicateur.

Consommation faible (économique).

Plage de température maximale 375° C

Avec pinceau

Se rince à l'eau.

Limites d'emploi

Pendant l'utilisation, le port de lunettes, gants et masque est recommandé.

Tenir hors de la portée des enfants.

Tenir à l'écart des denrées alimentaires.

Conservation : Au moins 24 mois dans un emballage fermé et conservé à une température située entre +5 °C et +25 °C.

Conservation limitée après ouverture.

Conserver dans un emballage bien fermé dans un endroit sec, frais et à l'abri du gel.

Application

- Poncer et nettoyer correctement (éclat métallique) les surfaces à raccorder à l'aide de fibre abrasive.
- Appliquer le flux uniformément à l'aide du pinceau sur les deux surfaces à raccorder. Éviter d'utiliser trop de flux.
- Assembler le raccord (assembler uniquement des parties qui s'ajustent correctement).
- Éviter de surchauffer le flux (risque de mauvais écoulement de la soudure).
- Chauffer régulièrement le raccordement et ajouter de la soudure étain. Laisser la soudure fondre sur le joint et non dans la flamme ou sur le fer à souder.
- Remplir entièrement le joint.
- Éliminer les restes de flux avec de l'eau ou un chiffon humide.
- Laisser le raccord refroidir à l'air.

Taches/résidus : Enlevez immédiatement les taches avec de l'eau ou un chiffon humide.

Points d'attention : Utilisez le Bouclier Thermique Bison pour protéger les murs, les carreaux, le papier peint, la peinture et le plâtre, par exemple.

Spécifications techniques

Matière première de base: Mélange de sels dans de l'eau.
Couleur: Transparent
Viscosité: env. 200 mPa.s.
Densité: env. 1,43 g/cm³
Valeur du pH: env. 3
Standards: EN 29451-1 / 3.1.1.A: Décapants pour soudage tendre.

Référence & Conditionnement

Réf 450 000 : Flacon de 320 ml

PRÉPARER LES SUPPORTS

Produit dangereux - respecter les précautions d'emploi. Avant toute utilisation, lisez l'étiquette et les informations concernant le produit. Les informations contenues dans nos documentations ne doivent en aucun cas se substituer aux essais préliminaires qu'il est indispensable d'effectuer pour vérifier l'adéquation des produits à chaque cas déterminé. Lire impérativement l'étiquette, la fiche technique et la fds avant chaque utilisation. La présente édition annule et remplace toute fiche technique antérieure relative au même produit.

PRO

v1.2-01/02/2024

DALEP
5-7 Delle du Poirier
ZA Porte de la Suisse Normande
14320 Saint-André-sur-Orne
www.dalep.net