

DÉCAPANT PÂTE

CARBOFLUX NT ATG

Code : P71XSWR

Normes : NF EN ISO 18496



DESCRIPTIF

- Flux désoxydant en pâte recommandé pour tous les alliages de brasure argent et de brasure cuivre phosphore et cuivre phosphore argent
- Obligatoire avec les alliages :



- 106 G/FLUX Gaz Repère d'agrément N° 1619
- 534 Sn G/FLUX Gaz Repère d'agrément N° 1622
- Recommandé pour le brasage de cuivreux et ferreux
- Compatible avec les alliages cuivre phosphore et brasures argent avec et sans cadmium (Cu-P, Cu-P-Ag, Ag-Cu-Zn-Cd, Ag-Cu-Zn-Sn)
- Usage tous métaux sauf aluminium
- Spécial Gaz et GPL

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Aspect

Pâte

Code	Plage d'activité °C	Conditionnement
71 889 645	500-750	Pot de 200 g

CONSEILS D'UTILISATION ET DE SÉCURITÉ

Les sels de potassium contenus dans le CarboFlux NT sont dissous à 99,99 % par lavage en solution alcaline très chaude utilisée en bains (régulièrement vidangés).

Diluer abondamment avec de l'eau. Recueillir les liquides à l'aide d'un produit absorbant.

Il est possible de neutraliser ces sels par une solution de carbonate de sodium. Dans ce cas, ne pas fermer hermétiquement lors de l'opération. Éliminer les matériaux contaminés en tant que déchets (voir chapitre 13).

En cas d'élimination insuffisante, ces sels demeurent sur les pièces en provoquant des taches blanchâtres.

Ces sels sont stables, il n'y a donc pas d'hydrolyse et de risque de corrosion galvanique par formation d'un courant électrique.

- Fiches de données de sécurité sur demande