



FLUXTECH 100

FLUX TECH-100 es una pasta homogénea para mezclar con alcohol (metileno-etileno) y aplicar por pincel al interior de la unión a soldar (bisel) para proteger la raíz de la oxidación, reemplazando de este modo al respaldo gaseoso.

Ventajas de Flux Tech 100

- . Sustituir el respaldo gaseoso: Argón, Nitrógeno o mezclas disminuyendo costos por gas, alquiler de tubos, flete, etc. Esta economía es mas visible en soldaduras industriales, donde los volúmenes utilizados son considerables
- . Disminuye el porcentaje de poros
- . Economía de tiempo en la fabricación de biseles.
- . Economía de horas trabajadas por su fácil aplicación comparada a la preparación para el aporte gaseoso, sellado con papel soluble, chapas ciegas en bridas, etc.
- . Bajísimo costo por unidad soldada.

Funcionamiento

Esta exclusiva formulación de minerales tiene un punto de fusión aproximado de 1000° C, al comenzar el arco de la soldadura (+1700°C aprox.) el fundente genera vapores inertes que protegen de la incorporación de O₂, H₂ y N₂ a la pileta fundida y por lo tanto no hay oxidación. A la temperatura de soldadura FLUX TECH-100 se comporta como un líquido sobrenadante que luego del enfriamiento forma una escoria básica, ésta puede ser removida por medio mecánico con cepillo si el diámetro para acceso lo permite ó a través de limpieza química en el final del montaje, previa puesta en servicio.

Modo de uso

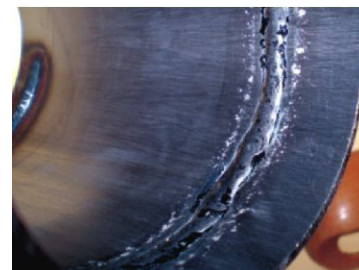
La utilización y aplicación de FLUX TECH-100 es muy fácil y económica, por ejemplo para una unión en Ø 3" se estima entre 10 y 12 gr. de producto. Para formar la pasta recomendamos fraccionar en un pote limpio la cantidad aproximada a usar por el trabajo y mezclarla con el líquido hasta formar una consistencia pintable. Luego aplicar por pincel o espátula en el interior del bisel en no más de 20 mm de ancho por lado. Presentar la unión a soldar a tope o con luz máxima de 2 a 3 mm y soldar. Antes del proceso de soldadura es recomendable tapar los extremos de la cañería ó en instalaciones mayores proteger a la misma de corrientes de aire, para que no se barra el respaldo generado por el fundente. Para conservar la calidad de nuestro producto aconsejamos que no permanezca el envase abierto mas de lo necesario pues al ser una mezcla muy higroscópica, la humedad ambiente lo aglomera impidiendo su aplicación. Los potes deben permanecer en ambientes secos y donde permanentemente haya alto porcentaje de humedad (áreas marinas) rellenar el faltante utilizado del envase con algodón hasta su nueva aplicación.



Aplicación en interior de unión a soldar



Después de soldar, antes de la limpieza



Con FLUX TECH-100 no hay oxidación en la raíz.



Sin respaldo hay oxidación.