


FICHE TECHNIQUE 17B

Specifications:

Base	Plage de Température active (°C)	NF EN 1045	ATG 
KF-Fluoborates	500-800	FH 10	N°1530 et N°1614

Caractéristiques:

AGFLUX Pâte : Ce Flux prêt à l'emploi (pâte), est utilisé en complément de nos brasures d'alliage à base d'Argent BRAZARGENT et PHOSBRAZ. Flux actif sur une large plage de température et plus particulièrement pour les alliages dont la température de travail se situe entre 500-800°C. AGFLUX Pâte est utilisé pour les installations gaz combustible. Certifié en couple avec la brasure **PAG 60** sous le repère d'enregistrement **A.T.G. N°1530** et certifié en couple avec la brasure **BRAZARGENT 34 GAZ** sous le numéro d'enregistrement **A.T.G. N° 1614**. Flux complémentaire à nos alliages :

- PHOSBRAZ : Brasage Cuivre/ Laiton
- BRAZARGENT : Alliage Argent possédant une température de fusion < 800°C

Applications:

AGFLUX Pâte est utilisé pour une grande variété d'applications incluant l'industrie électrique, la construction, l'automobile, machine agricole, groupe froid/ventilation, échangeur chaleur, installation raccord cuivre, et bien-sûr installations gaz combustible –construction...

Mode D'utilisation :

AGFLUX Pâte : Agiter énergétiquement cette pâte, puis l'appliquer sur les joints des surfaces à assembler à l'aide d'une brosse / pinceau. Un excès de pâte peut être appliqué à l'extérieur du joint à braser. Le Flux doit dissoudre les impuretés subsistantes, sa fluidité croissante guide l'opérateur sur le moment d'introduire le métal d'apport. (Deviens clair ou opaque à l'approche de la température de brasage).





Opération de Nettoyage :

Les opérations de nettoyage après brasage permettent d'éviter la corrosion potentielle. Nettoyage à l'eau chaude (60 °C) pendant 30 minutes à l'aide d'une brosse ou papier abrasif. Nettoyage mécanique. Choc thermique (immersion de la pièce chaude dans l'eau froide => provoque l'élimination du flux par éclatement).

Conditionnements Standards / Stockage/Source de Chaleur conseillé

Conditionnement en pots plastiques avec sécurité enfants et indicateur tactile.

Conditionnement Standard (gr)			
60	200	400	1000
√	√	√	√

 OXY/ACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
√	√	√	√

Conditionnements autre que standard ou personnalisation sur demande : Consulter notre service commercial

Les Flux doivent être stockés entre + 5 et + 30°C. Evitez les brusques changements de température

Conformité

Conformité concernant les couples : **BRAZARGENT 34 GAZ/ AGFLUX –PAG60/AGFLUX** suivant spécification ATG B.524 et A1(2011)

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande