

NOTICE TECHNIQUE

CARBOFLUX NT Agrément ATG N° 1619-1620-1622 Page 1 / 1
Révision n° : 6
Date révision : 22/01/2025

Remplace la fiche : 3011/fr/5

3011-fr-6

8 Bis, Rue Gutenberg Z.I. La Marinière 91070 BONDOUFLE

Tel.: 01.69.11.50.50 Email: contact@brasage.com Fax: 01.69.11.50.51 Site Web: www.brasage.com

Flux désoxydant en pâte recommandé pour tous les alliages de brasure argent et de brasure cuivre phosphore et cuivre phosphore argent, destiné au brasage des cuivreux et des ferreux. Avec certification ATG.

Désignation du Produit : CARBOFLUX NT

Code du produit : D1619PA



Obligatoire avec les alliages

106 GRepère d'agrément N° 1619118 GazRepère d'agrément N° 1620534Sn GRepère d'agrément N° 1622

Norme EN 1045 : FH12

Plage d'activité comprise entre 550°C et 850°C

ALLIAGES

COMPATIBLES : Cu-P - Cu-P-Ag, - Ag-Cu-Zn-Cd - Ag-Cu-Zn-Sn

FDS N°4011 sur le site WWW.BRASAGE.COM

Méthodes de nettoyage: 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). Il est possible de neutraliser ces sels par une solution de carbonate de sodium - 50 g/litre. Dans ce cas ne pas fermer hermétiquement lors de l'opération. En effet le carbonate de sodium réagit avec la plupart des acides pour donner du dioxyde de carbone. La solution sera plus efficace à température comprise entre 50 et 60°C. La durée de rinçage sera déterminée par les quantités de flux à dissoudre. En cas d'élimination insuffisante, ces sels demeurent sur les pièces en provoquant des tâches 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.

Le carbonate de sodium n'est pas toxique pour l'environnement, mais il peut être irritant pour la peau, il est donc judicieux de le manipuler avec des gants. Eliminer les matériaux contaminés en tant que déchets (voir chapitre 13 de notre FDS N°4011 - CARBOFLUX NT).

NB:

Dans le cas des circuits frigorifiques, il est fortement déconseillé d'utiliser de l'eau pour le nettoyage! (Blocage du détendeur, prise en glace. Eclatement des joints brasés par la prise en glace. Hydrolyse des huiles.)

L'utilisation de ces données dans des cas particuliers ou d'utilisation spécifique nécessite notre engagement par écrit. Les diverses indications de cette fiche technique concernent l'alliage hors transformation.