



## FLUXTECH 100

FLUX TECH - 100 é uma pasta homogênea para misturar com álcool (metanol-etanol) e aplicar com pincel no interior da união a soldar - chanfradura - para proteger o radical da oxidação, substituindo, desta maneira, o respaldo gasoso (bafo).

### Vantagens do FLUX TECH - 100

- Substitui o respaldo gasoso : argônio, nitrôgenio ou misturas, diminuindo custos por: gás, aluguel de tubos, frete, etc. Esta economia é mais visível em soldagens industriais, onde os volumes de purgado são consideráveis.
- Diminui a porcentagem de poros.
- Economia de tempo na fabricação de chanfraduras.
- Economia de horas trabalhadas por sua fácil aplicação versus a preparação para o purgado gasoso, selado com papel solúvel, chapas cegas em bridas, etc.
- Baixíssimo custo por unidade soldada.

### Funcionamento

Esta exclusiva formulação de minerais tem um ponto de fusão aproximado a 1000° C, ao começar o arco da soldagem (+1700°C aprox.) a união gera vapores inertes que protegem da incorporação de O<sub>2</sub>, H<sub>2</sub> e N<sub>2</sub> ao metal fundido e, por conseguinte, não há oxidação, à temperatura de soldagem. FLUX TECH - 100 se comporta como um líquido flutuante que, depois do esfriamento, forma um lixo básico que pode ser removido por meio mecânico com uma escova, se o diâmetro para acesso o permita, ou, através de uma limpeza química no final da montagem, prévio ao funcionamento.

### Sugestões para o uso

A utilização e aplicação de FLUX .TECH -100 é muito fácil e econômica, por exemplo: para uma união em Ø 3" estima-se entre 10 e 11g de produto. Para formar a pasta, sugerimos fracionar em um vasilhame limpo a quantidade aproximada que será usada no trabalho, e misturar com o líquido até formar uma consistência pintável. Em seguida, aplicar com pincel ou espátula no interior da chanfradura, em uma superfície não maior de 20 mm de largura, em cada lado. A solda deverá ser feita com luz máxima de 2 / 3 mm.

Antes da solda, é recomendável tapar os extremos do encanamento, ou, em instalações maiores proteger de correntes de ar, para que não se interrompa o respaldo gerado pelo fundente. Para preservar a qualidade do produto, aconselhamos manter o vasilhame fechado, porque sendo uma mistura muito hidrosscópica, a umidade do ambiente a aglomera impedindo sua aplicação.

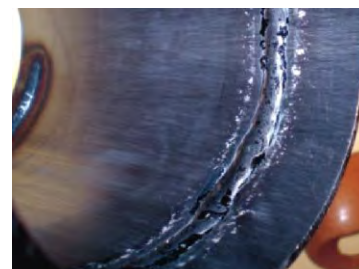
**IMPORTANTE:** os potes têm que permanecer em ambientes secos, e no caso de lugares onde a porcentagem de umidade é alta (áreas marinhas), é preciso encher o pote com algodão até o momento de uma nova aplicação.



Aplicação no interior da união a soldar



Depois da soldagem, antes da limpeza



Com Flux •Tech-100, não ha oxidação no radical



Sem respaldo -purgado- ha oxidação

Os dados técnicos deste informe são o resultado de ensaios e experiências de aplicação que cumprem com os últimos avanços no mercado. Devido à diversidade de possibilidades na utilização e as particularidades técnicas somente podem ser levados em conta como sugestões de uso. Por conseguinte, a utilização do produto não pode derivar em nenhuma obrigação contratual, responsabilidade ou garantia. A companhia aconselha ao usuário realizar ensaios preliminares com o produto necessário e oferece para esse fim, de maneira gratuita, amostras que podem ser requeridas para realizar testes anteriores ao uso permanente. Da mesma maneira, oferece assessoramento com os nossos técnicos. Para qualquer tipo de reclamação nossa garantia está limitada ao produto dado, ou à substituição dele. Nossos produtos estão sendo melhorados segundo os avanços da técnica portanto este informe pode sofrer modificações visando o melhoramento da qualidade.



TRYTECH + BAW

Rua Humberto Zanoni, 111 - B. San Vitto / CEP: 95012 - 410 - Caxias do Sul - RS  
Fone / Fax: (54) 3226 3232 / E - mail: trytech@baw.com.br  
www.baw.com.br / www.trytech.com.br