

INOfluX Folyatószer, alumínium és más fémek lágyforrasztásához

Ez a speciális folyatószer alkalmassá teszi az alábbiakban felsorolt fémek felületét ónnal való forrasztásra.

- Alumínium
- króm
- nikkel
- réz
- sárgaréz
- inox
- acél
- vas
- öntött vas
- bronz
- horgany



Az INOfluX folyatószerrel lehetőségünk nyílik már alacsony hőmérsékleten (185 °C)-on a nehezen, vagy a felületi oxidjuk miatt egyáltalán nem forrasztható fémek forrasztására. Az INOfluX „fém-tiszta” felületet hoz létre, így a forrasztás könnyen és akadálymentesen létrejöhet. **Alumínium esetén, vagy erősen oxidálódott vasnál a kémiai folyamat kialakulásához 320-350°C szükséges.**

Az erősen oxidált felületekkel is könnyedén elbánik a kémia segítségével ez a széleskörűen használható folyatószer. Sokszor előfordul olyan helyzet, mikor a forrasztást megelőző nehézkes tisztítás kényelmetlenné és hosszadalmassá teszi a munkafolyamatot. Ezzel a kivételes folyatószerrel elkerülhetjük ezeket a kellemetlen perceket.

Előnyök:

- Csekély füst, gőz és gáz kibocsájtás.**
- Alacsony anyagszükséglet, (300-400 forrasztás / 30ml).**
- Maximális forrasztási teljesítmény.**
- Forrasztási munkálatokban kevésbé jártas felhasználók számára is kiváló végeredményt biztosít.**
- INOfluX és forrasztóon felhasználásával a nehezen forrasztható munkadaraboknál is kiváló végeredmény biztosítható.**

Használat és biztonság:

Biztosítsuk a jó szellőzést és a munkához szükséges védőfelszerelést! Minden esetben a munkadarabhoz mérten válasszunk meg a melegítőeszköz teljesítményét! (Gázláng melegítő, forrasztópáka, stb.) A forrasztáshoz **(NEM gyantás vagy folyatószeres) ónt használjunk. Egy csekély melegítést követően csepegtessünk folyatószer a forrasztani kívánt területre, ezután folyamatos melegítés közben adagoljuk a kívánt mennyiségű forrasztóanyagot. A folyatószer maradványait vízzel, illetve alaposan benedvesített ruhával eltávolítjuk.**

Kiszerezések:

- 30ml
- 50ml
- 100ml

Természetesen, egy extrém példát láthatunk a következő képen, de ez jól példázza a folyatószer hatékonyságát. Egy 40 éve korrodálódó vaslemez esett áldozatul a tesztnek. A forrasztás, **előkészület és tisztítás nélkül**, kb. 350-400°C fokon történt, 8-10 csepp folyatószer és Sn97Cu3 (vízvezeték szerelők használják), ón felhasználásával.

Az INOfluX használatánál az általánosságban használt forrasztóóonok használhatók, de nem tartalmazhatnak folyatószert!



"Aki idáig nem tudott forrasztani, most már TUD"