

Флюсы XZ-1, XZ-2, XZ-3

Универсальные флюсы для высокотемпературной пайки (кроме активных металлов: алюминия, титана).

Основное применение: пайка твердосплавного инструмента.

Применяются в виде порошка, водной суспензии, плавленных прутков*.

Температура пайки: 400-950°C.

Припои: серебряные, латунные.

Соединяемые материалы: твёрдые сплавы, стали, нержавеющей стали, чугун, медь и её сплавы.

Для основного применения флюсы взаимозаменяемы. Каждый флюс имеет свои технологические особенности.

Флюс XZ-1:

прозрачен во всём температурном диапазоне пайки, это упрощает визуальный контроль процесса пайки;

остатки флюса наилучшим образом удаляются промывкой тёплой водой (механическое удаление затруднительно);

обладает большей текучестью, хорошо заполняет капиллярные зазоры.

Дополнительно: применим для пайки свинцовыми припоями меди и её сплавов (кроме сплавов содержащих железо).

Флюс XZ-2:

плёнка флюса хорошо удерживается на поверхностях, позволяет паять вертикальные швы;

остатки флюса легко удаляются зачисткой (механическим воздействием), или удаляются промывкой горячей водой с протиркой волосяной щёткой.

Флюс XZ-3:

флюс прутком обладает большей стойкостью к термо-ударам;

остатки флюса легко удаляются зачисткой (механическим воздействием), или удаляются промывкой горячей водой с протиркой волосяной щёткой;

наилучшим образом подходит для печной пайки быстрорежущих сталей.

*Из порошка флюса можно выплавить прутки. Флюс в виде прутка используется при индукционном нагреве и нагреве газовой горелкой. Для покрытия флюсом деталей, прутком флюса оплавляется с торца теплом нагретой детали. Оплавление флюса начинается при температуре около 250°C. Для покрытия флюсом, достаточно нагреть деталь до 300-400°C. Нагрев до таких температур, позволяет избежать сильного окисления поверхностей деталей до покрытия их флюсом. Следует избегать прямого воздействия пламени горелки на прутком флюса. Для плавки прутков флюса или соединения сваркой кусков прутка следует использовать технологические приёмы для работы со стёклами. Плавка (и переплавка)

проводится при температуре 500-520°C. Отжиг прутков проводится при температуре 160°C.

Эти флюсы, в основном, используются в виде прутков. Флюс пруток служит дополнением к водной суспензии флюса и порошку флюса. Флюс пруток оказался удобной формой для применения в мелкосерийном производстве и мастерских. Предпочтение потребителями отдано предлагаемым флюсам из ряда других (основным критерием выбора послужила низкая температура плавления). Некоторые мастерские приобретают все три марки флюсов, используя их для разных работ. Отмечается, что при выборе флюса, в первую очередь, учитывается различие в способах удаления остатков флюса.