

Флюс ПВ284Х

Для пайки сталей цинковыми, медно-фосфорными и серебряными припоями. Применяется при нагреве горелками, с индукционным или печным нагревом. Флюс наносится на паяемые поверхности в виде порошка или суспензии на водной основе. Температурный интервал активности: 350-800°C. Остатки флюса удаляются горячей водой.

Флюс ПВ284Х используется при электросварке меди* для защиты околошовной зоны и стабилизации сварочной дуги. Флюс наносится в виде порошка или водной суспензии. При нанесении водной суспензии флюса, перед сваркой, обязательна просушка офлюсованных деталей до полного удаления влаги. Перед сваркой, при наличии возможности, медные детали рекомендуется нагревать до температуры 200-400°C. Прогрев способствует образованию стабильной сварочной ванны, что обеспечивает получение равномерного сварочного шва.

* Сварка неплавящимся электродом в среде защитного газа (аргон и др.); сварка медными электродами в обмазке, марки KF 250