

Флюс для пайки Флюс XZ-5 "Рэд"

Температурный интервал активности: 700-1000°C

Для припоев: латунные припои, такие как ЛОК59-1-0,3, ЛК4.

Для материалов: твёрдые сплавы, нержавеющие и конструкционные стали, медь и её сплавы.

Агрегатное состояние: порошок

Способы нанесения: насыпью порошком флюса, обмазка суспензией флюса на водной основе, окунанием в суспензию флюса на водной основе

Способы нагрева для пайки: пламенем горелки, печной

Растворители: вода

Удаление остатков флюса: механическое, смывка горячей водой

Изготавливается по технологическому регламенту разработчика.

Серия флюсов "Традиции мастерства"*

Хранителям традиций. Новый подход к технологиям проверенным временем.

Паяльный высокотемпературный Флюс XZ-5 "Рэд" создан для замены флюса марки 100.

Флюс марки 100 долгое время был единственным флюсом, специально разработанным для пайки твердосплавного инструмента. Многие производства ориентированы на его технологические особенности при паянии, то есть, на характер его плавления, растекания по поверхностям и тому подобных характеристик. Другие флюсы, разработанные для пайки инструмента, имеют иные технологические характеристики. Это требует, хотя бы незначительного, но изменения техники паяния и приобретения паяльщиком новых навыков. Так как пайка инструмента проводится без применения полной автоматизации процесса, а чаще всего вручную.

Для облегчения перехода на современные флюсы, разработан флюс XZ-5. Паяльный флюс XZ-5, разработан для напайки твердосплавных пластин латунными припоями. Используется по той же технологии и обладает аналогичными технологическими особенностями при паянии, как флюс марки 100. Это позволяет перейти на применение флюса XZ-5,

без перестройки технологического процесса изготовления твердосплавного инструмента. В отличие от флюса марки 100, флюс XZ-5 не зашлаковывает зону пайки.

При необходимости, остатки флюса могут быть удалены не только механическим путём (как правило, остатки флюса удаляются при заточке инструмента), но и смыт горячей водой с протиранием волосистой щёткой.

Таким образом, использование флюса XZ-5 улучшает качество паяных соединений, уменьшает количество брака. Эти отличия, флюса XZ-5 от флюса марки 100, служат основаниями для перехода к использованию флюса XZ-5. Так же, не маловажным фактором для перехода на флюс XZ-5, служит меньшая стоимость флюса XZ-5 по сравнению со стоимостью флюса марки 100.

Наносить флюс на паяемые поверхности удобно в виде пасты. Паста получается замешиванием на воде, в пропорции 1:1 по массе. Количеством воды можно регулировать текучесть пасты. Повторяемость хорошая.

Перед пайкой, пасту, нанесённую на детали, можно высушить в сушильном шкафу при температуре 150-200 °C.

При применении флюса в виде порошка, при пайке нелегированной стали, допускается нагрев до побежалости с последующим нанесением флюса. При пайке нержавеющей стали флюс желательно наносить в виде пасты и следить за целостностью покрытия.

При применении в смеси со стружкой припоя (флюса ~ 20-30% по массе), наносить на паяемые поверхности можно в виде пасты (водной) и в виде порошка. В обоих случаях, при нагреве в процессе пайки, нужно обеспечить сплошное покрытие спаиваемых поверхностей расплавленным флюсом. Данным флюсом удобно защищать всю нагреваемую при пайке зону деталей для уменьшения (исключения) последующей механической обработки.

* Серия флюсов "Традиции мастерства" - современные синтетические флюсы, разработанные для замены традиционно используемых флюсов, обладающие лучшими технологическими качествами и позволяющими использовать их с традиционными приёмами пайки. Эти особенности флюсов, позволяют сразу перейти на их применение, без изменений технологического процесса пайки и приобретения новых навыков для пайки.