

Флюс ПВ284Х Нано

Предназначен для пайки твёрдых сплавов среднеплавкими серебряными припоями. Флюс ПВ284Х Нано изготавливается по специальной технологии. Имеет температурный интервал пайки 400-950°C. Подготовку твердосплавных пластин к пайке можно осуществлять, сведя её к отжигу в воздушной среде при температуре около 700°C, без какой либо последующей обработки. Для нетрудно паяемых твёрдых сплавов (типа ВК-8) эту операцию можно совместить с процессом нагрева при пайке. Собранный под пайку инструмент нагревают до 400-500°C, при этом вокруг твёрдого сплава на стальной державке образуются побежалости, что допустимо и полезно, так как выгорают органические загрязнения на поверхностях. После этого вводится флюс и далее, пайка проводится по типовой методике. Возможно использовать нагрев ТВЧ, газопламенный или печной нагрев.

При пайке к нержавеющей стали флюс желательно наносить в виде суспензии на водной основе и следить за целостностью покрытия. Количество воды для получения суспензии подбирается экспериментально, для конкретного варианта пайки. Следует обратить внимание, на необходимость предварительного обезжиривания поверхности нержавеющей стали.

Остатки флюса рекомендуем удалять горячей водой.

До настоящего времени, флюсовая пайка твёрдых сплавов среднетемпературными серебряными припоями представляет несомненный интерес. Среднеплавкие припои позволяют избежать проблем с сильными термическими расширениями при пайке, с одной стороны, и обеспечивают достаточно высокую теплостойкость инструмента с другой. В некоторых случаях, для легко паяемых твердосплавных материалов типа ВК-8, в технологии пайки твердосплавного инструмента серебряными припоями применяется флюс ПВ284Х.

Флюс ПВ284Х предназначен для пайки среднеплавкими припоями нержавеющей и конструкционных сталей, меди и её сплавов. Назначение флюса указано в обязательном приложении к ГОСТ 23178-78 на эту продукцию. Температурный диапазон пайки 600-800°C. Так как данный флюс не обеспечивает подготовки поверхности твёрдого сплава для смачивания припоем, требуется тщательная подготовка твердого сплава перед пайкой. Поверхность протравливают и далее подвергают пескоструйной (дробеструйной) обработке или голтовке. Несмотря на подобную подготовку, смачиваемость припоем твёрдого сплава может быть нестабильной, отличаться для разных партий твёрдого сплава. Труднопаяемые сплавы, состоящие из трёх карбидов – вольфрама, титана и тантала, наиболее привлекательные для применения в инструментах, практически не пригодны под пайку с флюсом ПВ284Х.

Для пайки твердых сплавов предлагается использовать разработанный для этого флюс ПВ284Х Нано, изготавливаемый по специальной технологии. Он обеспечивает, в процессе пайки, образование нанослоёв, позволяющих припоям облучивать твёрдые сплавы. При этом, процесс пайки становится стабильным, дает возможность получать качественные соединения с гарантированными параметрами.