

Флюс гель ФАП

Флюс гель для низкотемпературной (мягкой) пайки.

Флюс разработан для мягкой (низкотемпературной) пайки нагревом газовой горелкой.

Применяется для соединения меди и её сплавов, чёрных и нержавеющей сталей оловянными и оловянно-свинцовыми припоями.

Флюс имеет консистенцию пасты для удобства его нанесения в достаточном количестве и сохранения в зоне пайки до начала нагрева.

Флюс образует на паяемой поверхности тонкую плёнку, которая сохраняет флюсующую способность до температуры более 350°C. При нагреве часть флюса испаряется, при этом пары флюса малогорючи.

Рекомендуемый температурный интервал пайки 150°C - 350°C.

Флюс водорастворимый, смывается водой.

Флюс гигроскопичен, хранить в герметичной таре. Наводнившейся флюс не теряет своих флюсующих свойств (вплоть до 50% насыщения водой), но переходит в жидкое состояние.

Варианты применения:

*Ремонт мелких дефектов корпуса автомобиля.

При ремонте корпуса автомобиля, со снятием лакокрасочного слоя, мелкие дефекты можно устранить наплавкой низкотемпературного припоя. Низкотемпературный припой не повышает прочность в месте наплавки, но он позволяет выровнять поверхности, и он не подвержен сколам в процессе дальнейшей обработки и при эксплуатации автомобиля. На зачищенную от красок и ржавчины поверхность наносят флюс-пасту и прогревают место наплавки горелкой. Далее, пруток припоя оплавляют теплом от нагретой части корпуса.

Следует учитывать, что припой растекается по поверхности в сторону увеличения нагрева. Температуру нагрева можно контролировать по оплавлению припоя и характеру испарения флюса. При перегреве, флюс полностью испаряется. В этом случае нужно добавить флюс в зону пайки. После наплавки, излишки припоя легко сошлифовываются. Низкая температура нагрева при наплавке, позволяет избежать коробления и разупрочнения (отжига) тонких стальных листов корпуса автомобиля.

* Пайка медных труб.

Пайка медных труб низкотемпературным припоем с нагревом газовой горелкой имеет ряд особенностей.

Флюс наносится на спаиваемые поверхности кистью или шпателем, мелкие детали удобно офлюсовывать окунанием. После сочленения деталей под пайку, излишки флюса, оставшиеся вне спаиваемых зазоров, удаляют ветошью. Нагрев проводят восстановительной частью пламени. Пламя должно «омывать» всю зону пайки. При нагреве флюс оплавляется, далее происходит интенсивное испарение растворителя. Этот процесс позволяет флюсу равномерно распределиться в зазорах и покрыть всю спаиваемую поверхность тонкой пленкой. Пруток припоя подводят концом к капиллярному зазору и оплавляют теплом от деталей. Количество припоя для спая, как правило, заранее отмеряют, отмечая изгибом прутка. За растеканием припоя вдоль зазора ведут визуальный контроль, при необходимости добавляя припой небольшими порциями.

Для гарантированного заполнения зазоров припоем нагрев продолжают до появления окисной пленки на поверхности металла (побежалость) и выгоранию (почернению) остатков флюса. В этот момент нагрев необходимо прекращать. Перегрев может привести к охрупчиванию паяного соединения (из-за образования хрупких соединений меди с оловом).

При пайке массивного латунного фитинга и тонкой медной трубы нагрев следует вести со стороны фитинга, для обеспечения равномерного прогрева зоны пайки.