

# TENACITY FLUX-2

## Desoxidante para soldadura de bajo punto de fusión



Código: 2258012

### Descripción

Desoxidante en polvo para soldadura de bajo punto de fusión con aleaciones de plata de gama de fusión a partir de 600 °C. Está especialmente desarrollado para usar con calentamiento de inducción por alta frecuencia.

Las piezas deben ser desengrasadas antes de soldarlas; aplicar el desoxidante en forma de pintura al área de soldadura y proximidades. La gama activa de éste flux es de 550-800 °C y es más fluido que el EASY FLO FLUX en la temperatura más baja de ésta gama de fusión, notándose especialmente cuando es necesario emplear un calentamiento rápido como la de inducción por alta frecuencia para la soldadura de componentes férricos. Los restos del desoxidante deben eliminarse preferentemente con agua caliente frotando con un cepillo. Se obtiene un resultado óptimo con nuestros materiales de aportación de la gama NIPPON AG. El TENACITY FLUX-2 puede mezclarse con agua limpia formando una pasta para aplicar con brocha.

### Norma de clasificación

N 1045 \_\_\_\_\_ FH10

### Aplicaciones

Soldadura de cobre, latón, bronce al estaño, bronce al aluminio, aceros al carbono, aceros inoxidables, y fundición maleable, con materiales de aportación de la gama NIPPON AG.

### Indicaciones de seguridad

- Nocivo por ingestión.
- No inhalar el polvo.
- Utilizar guantes, gafas, máscara facial y ropa de protección durante su uso.
- Lávese exhaustivamente después de manipular el producto.
- En caso de ingestión, llamar inmediatamente a un centro de información toxicológica o a un médico.
- En caso de accidente o malestar, acuda inmediatamente al médico (si es posible, muéstrelle la etiqueta).
- Guardar bajo llave.
- Eliminar el contenido/recipiente de acuerdo con las normativas locales.

### Gama de fusión

Temperatura

550 - 800 °C

### Análisis de Flux

Contiene

Fluoboratos de potasio complejos

### Datos de suministro

Envase

0,5 kg