



UTP FX AGF / FX AGX

DIN 8511 : F-SH 1
DIN EN 1045 : FH-10
DIN EN 29 454: FH-10

OMSCHRIJVING

Het verwerkingsgebied van onze vloeimiddelen wordt voornamelijk bepaald door de smelttrajecten van de toegepaste soldeermaterialen en varieert bij hardsolderen tussen de 450-900°C. In dit verband bieden wij u diverse vloeimiddelen aan met zo hun eigen toepassingsgebied. De kwaliteit van een vloeimiddel wordt bepaald door:

- Het oplossen van aanwezige oxiden.
- Goed bevochtende en beschermende eigenschappen gedurende het soldeerproces.
- Verlaging van de oppervlaktenspanning voor betere uitvloeijing van het soldeer.
- Groot werkgebied in temperatuur met behoud van bovengenoemde eigenschappen.

GESCHIKT VOOR

- UTP FX AGF: universeel vloeimiddel in pastavorm voor het solderen van Ag-gelegeerd soldeer.
- UTP FX AGX: universeel vloeimiddel in poedervorm voor het solderen van Ag-gelegeerd soldeer.

FYSIEKE EIGENSCHAPPEN

Werkgebied [°C] : 500 - 800

GEBRUIKSAANWIJZINGEN

De te solderen werkstukken dienen geschuurd, schoon en vetvrij te zijn. De maximale spleetbreedte tussen de werkstukken ligt tussen de 0,05 en 0,1 mm (zilversoldeer) en tot 0,2 mm (messing hardsoldeer). De te solderen oppervlakte voorzien van vloeimiddel en werkstukken monteren. Verhitten tot soldeertemperatuur en het soldeer aanbrengen op verhitte gedeelte (niet in de vlam). Evt. soldeerstaaf ook voorzien van vloeimiddel. Goed laten doorvloeien en afkoelen. Werkstukken na solderen reinigen. Afval niet in riool deponeren maar in de daarvoor geschikte verwerkingsmiddelen. Poeder kan vermengd worden met rein water tot een pasta.

VERWIJDERING VAN VLOEIMIDDEL RESIDU

- A = H₂O (water) warm.
B = H₂SO₄ (10% verdund zwavelzuur).
C = HCl (10% verdund zoutzuur).
D = NaOH (10% verdund natronloog).
E = HNO₃ (40% verdund salpeterzuur).

Typen vloeimiddel	Mechanische verwijdering	Chemische verwijdering
Zilversoldeer	Ja	A, B, C, E
Aluminiumsoldeer	Ja	A, D, E
Koper/messing soldeer	Ja	A, B, C, E
Zachtsoldeer	-	A

Het vloeimiddel residu kan met water worden gespoeld, of bij aluminium geneutraliseerd worden met de hulp van een natriumbicarbonaat oplossing (NaHCO₃).

VEILIGHEIDSMATREGELEN TIJDENS HET GEBRUIK

Genoemde soldeer vloeimiddelen zijn chemische stoffen en u dient derhalve voor het openen en gebruik van de vloeimiddelen de voorzorgs- en veiligheidsmaatregelen in acht te nemen welke op het etiket staan vermeldt. Zorg voor goede ventilatie en voorkom zoveel mogelijk inademing van alle stof en damp. Bescherm huid en ogen en draag veiligheidsbril en handschoenen. Bij aanraking direct reinigen en evt. werkkleding verwijderen. Niet eten en roken tijdens gebruik

JPVN/JC/07-08/REV1

Wij werken continu aan de verbetering van onze produkten. Alle in deze datasheet opgenomen informatie is gebaseerd op onze huidige kennis. De gegevens kunnen zonder kennisgeving vooraf veranderd worden en gelden slechts als algemene richtlijn; derhalve kunnen er ook geen rechten aan worden ontleend.