



Les produits chimiques sont nécessaires dans toutes opérations de brasage tendre et fort. Ils sont intégrés dans le métal d'apport dans des produits tels que pâtes et crèmes à braser, préformes et fils décapants.

Dans le cas contraire, il faut utiliser un flux externe liquide, en gel ou en poudre. Le choix du flux décapant dépend essentiellement de la nature des pièces à assembler, du métal d'apport et du moyen de chauffe.

Ils sont utilisés dans toutes les applications nécessitant l'emploi d'un décapant externe telles que le bâtiment, les échangeurs thermiques et tous les assemblages mécaniques ou électriques.

Ils complètent l'offre en lingots, barres, targettes, baguettes, sardinières, fils pleins et laminés du groupe METACONCEPT.

## Caractéristiques

Nos flux sont spécialement étudiés pour toutes les opérations de soudage.

Ils permettent un décapage parfait des pièces à braser et assurent ainsi une grande solidité du joint.

Ils sont conçus pour satisfaire aux normes actuelles de respect de l'environnement.

**Conservation des flux** : dans un local à température ambiante, dans les récipients d'origine, hermétiquement clos.

**Durée de conservation** : 12 mois.

Différents types de conditionnements peuvent être proposés suivant le type de flux et le process d'utilisation approprié. [Notre service technique](#) sera heureux de vous assister dans le choix et le conditionnement du produit à sélectionner.

Désignation	Commentaires	Supports
Flux ALPHA A83	Flux mousseux à base colophane liquide. Très bon mouillage et excellente capillarité. Répond aux diverses exigences des procédés d'étamage au bain statique. Le flux ALPHA A83 correspond au type CA de la norme NF-C-90550	Convient pour cuivre, nickel, laiton, argent.
Diluant ALPHA 425	La température élevée autour des bains de flux provoque inévitablement une évaporation de l'alcool contenu dans les flux. Afin de garder la dilution initiale, il est conseillé d'ajouter régulièrement du diluant. On peut utiliser un densimètre afin de doser correctement le produit	En couple avec le flux ALPHA A83.
Flux ALPHA SLS 65	Flux organique no-clean, spécialement conçu pour des applications process à la vague et masques en sérigraphie. Aucun nettoyage requis après brasage.	Convient pour cuivre, nickel, laiton, argent.
Flux WBF320S	Flux organique base mixte (eau-alcool) sans COV, à faible extrait sec, sans nettoyage.	Convient pour cuivre, nickel et laiton.
Flux RADSOL T208C	Flux base eau, résidus non corrosifs. Ce flux a d'abord été élaboré pour le brasage par immersion, mais il peut être également appliqué au pinceau à condition toutefois que son degré d'inflammabilité soit pris en compte	Convient au traitement du cuivre, du laiton, du bronze, des aciers étamés ou brasés, du nickel et de la plupart de ses alliages, de l'or et de l'argent.
Flux RADSOL 701	Flux base eau, résidus non corrosifs, nettoyage des résidus à l'eau. Élaboré pour le brasage manuel et le brasage par immersion. Excellente mouillabilité, bonne pénétration dans les joints. Il peut être dilué avec de l'eau selon l'utilisation finale	Convient au traitement du cuivre, laiton, bronze, des aciers étamés ou brasés, du nickel et de la plupart de ses alliages, de l'or et de l'argent.
Flux RADSOL 2101	Flux aqueux, résidus non corrosifs, nettoyage après brasage à l'eau. Ce flux a d'abord été élaboré pour le brasage par immersion des radiateurs et échangeurs thermiques (cuisson au four des corps de radiateurs et brasage de leurs collecteurs). Il peut-être dilué avec de l'eau selon l'utilisation finale.	Convient au traitement du cuivre, du laiton, du bronze, des aciers étamés ou brasés du nickel et de la plupart de ses alliages.
Flux META 2005	Flux aqueux base chlorure de zinc, résidus corrosifs. Les pièces doivent être nettoyées après brasage. Élaboré pour le brasage manuel ou par immersion.	Convient plus spécifiquement pour le cuivre et ses alliages.
Flux META 2010	Flux organique non corrosif, à fort pouvoir désoxydant. Les pièces restent en l'état après brasage. Brasage au four, au trempé ou à la flamme.	Convient pour le cuivre, laiton et zinc.
Décalaminant DECACLINE-S	Mélange organo-minéral acide, destiné à la préparation de la surface des métaux. Tremper la pièce à décaper dans le bain DECACLINE-S pendant plusieurs minutes (10 mn si produit pur, 20 mn si produit dilué à 50% avec de l'eau)	Convient pour les alliages étain-plomb, le cuivre et ses alliages.
Flux ALUFLUX	Flux organique réactif, légèrement pâteux, résidus non corrosifs. Ce flux enlève le film d'oxyde et permet à la soudure d'étamer la base du métal avant que le film d'oxyde ne se reforme. La température de chauffe idéale pour obtenir une bonne soudure est de 300°. Nettoyage des résidus à l'eau chaude si nécessaire. Indispensable avec soudure OTALINE.	Convient pour souder l'aluminium et ses alliages.
Flux FRY SOL 60	Flux base chlorure de zinc, résidus corrosifs, nettoyage à l'eau chaude + acide citrique si nécessaire, puis rinçage à l'eau claire. Application au pinceau, par pulvérisation ou par immersion. Pour supprimer la pellicule d'oxyde et améliorer l'adhérence de la soudure à la surface de l'acier, il est recommandé de lui ajouter de l'acide.	Convient pour l'inox et l'acier, avec une soudure étain / plomb, mini 60 % Sn.
Pastilles désoxydantes LF	Pastilles d'étain pur avec adjonction d'agent désoxydant (sans plomb). Réduit l'oxydation de surface du bain et rend la couche d'oxyde non élastique. Convient pour les bains d'étamage ou creusets et machines de soudage à la vague.	NC
Poudre désoxydante T010	Non toxique, non corrosive. Poudre qui permet d'éliminer la pellicule d'oxydes formée à la surface du bain et de maintenir ainsi la pureté et la fluidité de l'alliage.	NC
Flux ZN11	Eau à souder base chlorure de zinc, résidus corrosifs. Nettoyage des résidus à l'eau chaude + acide citrique. Application au pinceau ou au chiffon sur les parties à assembler qui doivent être chauffées au fer à souder ou au chalumeau.	Recommandé pour l'assemblage du zinc, feuilles, gouttières et tuyaux. Également efficace pour le soudage zinc-titane, la tôle galvanisée et le cuivre.
Flux PC1 flacon de 250 ml avec pinceau	Eau à souder base chlorure de zinc, permet d'obtenir d'excellents joints de soudure grâce aux agents chimiques qui lui assurent une très bonne mouillabilité. Application au pinceau ou au chiffon.	Recommandé pour tous métaux sauf inox et aluminium.
Pierre ammoniacale 160 g	Décapant pour nettoyage des pannes de fer à souder. Elle s'utilise d'une manière très simple en frottant la panne de fer chaude sur la pierre.	NC
Crème POWERFLUX pot de 100 g	Crème lisse, hydrosoluble, écologique, spécialement conçue pour permettre l'obtention de véritable joint métallurgique sur les installations en cuivre, laiton et alliages base étain. Aucun nettoyage préalable n'est requis.	Convient pour le cuivre et ses alliages, le laiton, l'étain et ses alliages.

# Applications

Désignation	Applications	Désignation	Applications
Flux ALPHA A83	Électronique, connectique et étamage de câbles	Flux META 2005	Échangeurs thermiques et applications industrielles
Diluant ALPHA 425	Électronique et électrique	Flux META 2010	Échangeurs thermiques et applications industrielles
Flux ALPHA SLS 65	Électronique, connectique et étamage de câbles	Décalaminant DECACLINE-S	Échangeurs thermiques et applications industrielles
Flux WBF320S	Électronique, connectique et étamage de câbles	Flux ALUFLUX	Aluminium et ses alliages
Flux RADSOL T208C	Connectique et étamage de câbles, applications mécaniques	Flux FRYSQL 60	Gouttières et éléments en inox, applications industrielles
Flux RADSOL 701	Échangeurs thermiques, connectique, étamage de câbles et applications industrielles	Flux PC1 flacon de 250 ml avec pinceau	Bâtiment, zinguerie et accessoires zinguerie, applications industrielles
Flux RADSOL 2101	Échangeurs thermiques 1ère monte	Crème POWERFLOW pot de 100 g	Bâtiment, travaux d'art, vitrail
Pastilles désoxydantes LF	Nettoyage des bains morts ou à la vague	Flux ZN11	Zinguerie et accessoires zinguerie
Poudre désoxydante T010	Nettoyage des bains morts ou à la vague	Pierre ammoniacale 160 g	Nettoyage des pannes de fer à souder

## Mise en œuvre

La fiche de données de sécurité des produits ci-dessus est disponible sur simple demande auprès du groupe METACONCEPT.

Il est indispensable d'utiliser un flux de brasage lors de l'assemblage de pièces à l'aide d'un métal d'appoint à base d'étain. Il doit être appliqué sur ces pièces à assembler de manière homogène, par immersion dans un bain, par vaporisation ou à l'aide d'un pinceau.

L'intervention de brasage doit s'effectuer immédiatement après la dépose du flux afin d'empêcher le flux de s'évaporer. Bien que le flux ait une fonction décapante, il est fortement recommandé de nettoyer et dégraisser les pièces avant de l'appliquer. Enfin, il est nécessaire d'utiliser un flux compatible avec les températures de fusion du métal d'apport.

## Précautions d'emploi

Afin d'éviter les brûlures que pourrait provoquer le métal en fusion, il est recommandé de porter tablier, chaussures, gants, casque et lunettes de protection.

Ne pas fumer sur le poste de travail.

Le poste de travail devra être bien ventilé.

Se laver les mains en quittant le poste de travail.

### Remarques :

Toujours utiliser un flux approprié à l'emploi. [Consulter notre service technique](#) pour déterminer le produit le mieux adapté à votre application.

Toutes les informations contenues dans ce document sont données à titre indicatif et ne sauraient engager la responsabilité du groupe METACONCEPT.