

Инструкция по эксплуатации ФЛЮС ПВ-209

Состав: В - 12,3-13,3%, F - 26,7-28,5%, К - 33,5-36,4%, О - 21,8-27,5%.

Соответствует ГОСТ 23178-78

Предназначен для пайки никелевыми, медными и серебряными припоями деталей из нержавеющей сталей, конструкционных и жаропрочных сталей, а так же меди и медных сплавов. Температура пайки 600-900°C.

Флюс ПВ209Х широко применяется для пайки ювелирных изделий и бижутерии. До недавнего времени он был единственным флюсом, достаточно хорошо подходящим для этих целей. Возможность вести нагрев при пайке с помощью газовой горелки, наносить флюс на детали в виде пасты на водной основе, делают процесс технологичным, как для ручной, так и для механизированной пайки. Эти технологические возможности, как правило, и используются при ювелирных работах (а так же, и в других областях).

От свойств получаемой пасты флюса сильно зависит характер её нанесения на паяемые детали, поэтому стабильность свойств пастообразования очень важна, для повторяемости процесса пайки. Новый процесс производства разработан для придания флюсу ПВ209 свойств, позволяющих получать пасту с одинаковыми (и задаваемыми) параметрами. Пастообразование оптимизировалось исходя из опыта применения флюса в ювелирном деле. Так же, уменьшена "летучесть" флюса при использовании газопламенного нагрева.

Паста готовится замешиванием флюса на воде, в пропорции 1:1 по массе. Количеством воды можно регулировать её текучесть. В герметичной таре, паста сохраняет свои свойства достаточно длительное время. Перед пайкой, пасту, нанесённую на детали, можно высушить в сушильном шкафу при температуре 150-200 °С.

Вместо флюса ПВ209 можно использовать Флюс Карандаш, который выполнен в форме стекловидного прутка, этот эргономичный дизайн облегчает работу в процессе пайки.

Не рекомендуем применение флюса замещенного на спиртах. В процессе пайки образуются крайне летучие и ядовитые соединения, требующие особых условий пайки.