



- Respect de l'environnement
- Efficacité maximum
- Assistance technique
- Consistance : Liquide, Gel, Crème

### FLUX INDUSTRIELS

Nos flux sont spécialement étudiés pour toutes les opérations de soudage. Ils permettent un décapage parfait des surfaces à braser et assurent ainsi une grande solidité du joint. Ils sont spécialement conçus pour satisfaire aux normes actuelles de respect de l'environnement. Ils s'utilisent dans les métiers qui réalisent des assemblages de pièces au trempé ou à la flamme.

Code	Désignation	Conditionnement
CO011294	Flux Radsol 2101	Bidons de 25 litres
CO011269	Flux Radsol T208C en couple avec Barres "Vaculoy EN"	Bidons de 25 litres
CO020403	Flux Radsol 701	Bidons de 25 Litres
CO020396	Flux Frysol A8	Flacon de 500 ml
CO010454	Flux Alpha A83	Bidons de 25 litres
CO021034	Flux Alpha S64	Bidons de 25 Litres
CO021417	Diluant Alpha 425	Bidons de 25 Litres
ST05META	Flux META 2005	Bidons de 45 Kg
ST002010	Flux META 2010	Bidons de 35 Kg
ST05DECA	Décalaminant Décacline	Bidons de 30 Kg
MF100008	Flux WBF320S	Bidons de 5 litres
ST002251	Poudre désoxydante	Pot de 1 kg
ST002255	Poudre désoxydante	Seau de 5 kg

### AUTRES PRODUITS ET ACCESSOIRES

Le flux PC1 se présente en flacon de 250 ml avec un bouchon pinceau applicateur qui offre une grande facilité d'emploi.

Le Powerflow est un produit de nouvelle génération sans chlorure de zinc spécialement étudié pour préserver l'environnement.

Code	Désignation	Conditionnement
EO700960	Flux ZN11 - Flacon de 1 litre	Cartons de 20 pièces
DE031855	Flux PC1 - Flacon de 250 ml	Cartons de 24 pièces
CO024544	Flux Powerflow 100 g	Cartons de 20 pièces
EO033467	Pierre ammoniacale - 160 g -	Cartons de 24 pièces
CO011278	Flux Aluflux - Pot de 150 g-en couple avec Barres « Otaline »	Vrac

# Produits chimiques

## FLUX RADSOL

La gamme Radsol convient pour le brasage avec alliage Sn/Pb et alliage sans plomb, sur cuivre, laiton, tôle acier ou base nickel. Les flux Radsol s'utilisent généralement au trempé.

*Radsol 2101 :*

Brasage du collecteur du radiateur automobile

*Radsol T208C :*

Étamage des câbles

*Radsol 701 :*

Flux bromhydrique non chélatif. Spécial radiateur Automobile

## FRYSOL A8

Décapant inox et acier

## FLUX ALPHA A83

Flux mousseux à base de colophane liquide répond aux diverses exigences des procédés d'étamage au bain statique. Solution stable et homogène le flux ALPHA A83 correspond au type CA de la norme NF-C-90550.

## FLUX ALPHA S64

Flux base alcool particulièrement adapté aux applications hautes température au trempé ou en fluxage. Résidus inertes, ne nécessite pas de nettoyage.

## DILUANT ALPHA 425

La température élevée autour des bains de flux provoque inévitablement une évaporation de l'alcool contenue dans le flux. Afin de garder la dilution initiale, il est conseillé d'ajouter régulièrement du Diluant Alpha 425. On peut utiliser un densimètre afin de doser correctement le produit.

## FLUX META 2005

Flux pour le brasage manuel sur le cuivre et ses alliages. META 2005 est particulièrement apprécié dans le domaine de la réparation du radiateur automobile.

## ALUFLUX

Flux légèrement pâteux utilisé pour souder l'aluminium et ses alliages, indispensable avec baguettes Otaline.



## FLUX META 2010

Flux organique non corrosif à fort pouvoir désoxydant. Convient pour cuivre, laiton et zinc. Ne nécessite pas de nettoyage systématique. Brasage au four, au trempé ou à la flamme.

## DECALAMINANT DECACLINE

Décalaminant pour le nettoyage des radiateurs avant soudage. Tremper le collecteur dans le bain Décacline pendant plusieurs minutes (10 min si produit pur, 20 min si produit dilué à 50 % avec de l'eau).

## FLUX WBF 320S

Flux organique base mixte (eau-alcool) sans COV. Convient pour cuivre, nickel et laiton. Ne nécessite pas de nettoyage systématique. Peut s'utiliser avec un fluxeur.

## POUDRE DESOXYDANTE

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.

## FLUX ZN11

Eau à souder particulièrement recommandée pour l'assemblage du zinc, feuilles, gouttières et tuyaux. Egalement très efficace pour le soudage du zinc-titane, la tôle galvanisée, le cuivre (sauf inox et aluminium).

## FLUX PC1

L'utilisation de l'eau à souder PC1 permet d'obtenir d'excellents joints de soudure grâce aux agents chimiques qui lui assurent une très bonne mouillabilité.

## FLUX POWERFLOW

Crème lisse de qualité supérieure spécialement conçue pour permettre l'obtention de véritables joints métallurgiques sur les installations en cuivre et laiton dans les travaux de plomberie, chauffage et gaz.

Powerflow est spécialement recommandé pour les soudures sans plomb étain/argent et étain/cuivre.

## PIERRE AMMONIACALE

Décapant pour nettoyage des pannes de fers à souder.

Toutes les informations contenues dans ce document sont données à titre indicatif et ne sauraient engager la responsabilité de Métaconcept