

# HILCO Bronze Flux



**Описание:** флюсы – нержавеющая сталь.

**Состав:** - смесь органических веществ

**Виды опасности;**

Этот препарат считается раздражающим.

Оксид кальция оказывает раздражающее воздействие на кожу и глаза, это может привести к длительному раздражению в присутствии воды.

**Противопожарные меры;**

Никаких подходящих требований не применимы. Продукт горючий. В случае пожара вызванного во время сварки, могут быть использованы все виды огнетушителей.

**Обработка и хранение;**

Особые меры предосторожности не требуются. При обработке использовать резиновые перчатки и избегать контакта с глазами и кожей. Держать в сухом и прохладном месте.

**Требования по личной защите;**

Продукт должен всегда применяться с использованием безопасной и управляемой техники. Кроме того, важно читать и понимать инструкцию производителя / поставщика, рекомендуемые методы процедур и все предупреждающие надписи и дополнения.

**Физические и химические свойства;**

Физическое состояние: мелкий белый порошок

Данные имеющие отношение к безопасности: не применимо

**Стабильность и реактивность;**

Условия, которых следует избегать: продукт стабилен при нормальных условиях эксплуатации.

Материалы, которых следует избегать: не применимо

Опасные продукты разложения: пары сварки и газов характер и количество которых зависят от процесса, материальной базы, самого продукта и параметров применяются. Кроме защитных покрытий на основе материала может влиять состав и объем паров и газов, к воздействию которых может подвергаться пользователь.

**Использование и характеристика:**

Флюсы для наплавки соответствуют для использования с медными сталями. Флюсы со специальными назначениями используют для наплавки алюминия, чугуна и серсбренных сплавов.

Использование неправильного флюса или его малое количество, может иметь отрицательное действие на качество наплавки. Флюсы бывают только порошкообразными. Эти порошки могут преобразоваться в пасту, добавляя на них соответствующее количество воды. Воду надо добавлять столько, чтобы паста имела густую плотность.

**Использование флюсов.**

Горячий провод спускают в порошок флюса где провод обматывается флюсом. Плавленный сплав станет влажной только в том случае если оба будут существенно свободными от оксидного слоя. Перед наплавкой удаление оксидного слоя не эффективен, т.к новый оксидный слой развивается очень быстро.



**HILCO - Բարձրակարգ Էլեկտրոդներ Հոլանդիայից:**

Հայաստանում բացառիկ ներկայացուցիչ՝ «ՀԻԼԿՈ» ՍՊԸ, Երեւան, Արշակունյաց 17 հեռ. (010) 44 08 72, (094) 82 02 22, (093) 33 22 33

Էլ. փոստ [hilco@hilco.am](mailto:hilco@hilco.am), վեբ-կայք [www.hilco.am](http://www.hilco.am)