

Brazing is BrazeTec **Disossidante per brasatura BrazeTec RS/M**

TD IT RS/M REV.3

**Composizione e caratteristiche tecniche:**

Composizione (% in peso)	72 Cloruro di zinco 6 Cloruro di ammonio Resto Acqua
Colore	Leggermente torbido
T° di lavoro (°C)	150-400
Densità (g/cm <sup>3</sup> )	2
Caratteristiche chimiche	-
PH	1,5-2
Solubilità	-
Stato fisico prodotto	Liquido
Residui	I residui sono corrosivi quindi si consiglia di rimuoverli con acqua e sfregamento meccanico.
Riferimento norma EN 29454-1	2.1.2.A
Validità prodotto	-

**Applicazioni**

Idraulici-installatori, industria elettrica

**Condizioni d'uso**

Disossidante per brasatura dolce con ottime caratteristiche di rimozione degli ossidi superficiali. Utilizzato per giunti in rame, leghe di rame, acciaio, nichel e leghe di nichel.

**Leghe consigliate**

Soldamoll 210,220,220A,230,230A,235,240,300, BrazeTec 3, BrazeTec 4, Darifix 3

**Fonti di calore**

Fiamma, induzione, resistenza

**Note**

Particolarmente adatto per acciai in genere e metalli non ferrosi

Le informazioni riportate nel presente documento sui nostri prodotti, attrezzature, impianti e processi si basano sulla nostra ricerca e la nostra esperienza nel campo dell'ingegneria applicata e sono da considerarsi come consigli utili. Italbras S.p.A. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni e i nostri prodotti, perciò è responsabilità dell'utilizzatore verificarne l'idoneità per l'uso o l'applicazione da lui prevista. Italbras S.p.A. declina ogni responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) a seguito dell'utilizzo di tali informazioni. Ogni garanzia sull'idoneità del prodotto e sull'utilizzo dello stesso all'interno dei processi produttivi dell'utilizzatore, devono essere preventivamente concordati, in forma scritta. Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche al presente documento nel corso del nostro sviluppo del prodotto.