

FILMFLUX

ДОБАВКА ДЛЯ ВАНН ФЛЮСОВАНИЯ

Фосфор (P), углерод (C) и кремний (Si) являются важными компонентами в составе металла, которые придают ему специфические механические свойства.

Зависимость формирования слоя железо-цинкового сплава от количества кремния (Si) отображается кривой Санделина (Sandelin). При определенном содержании кремния этот слой формируются ненормально, что снижает адгезию цинка, приводит к его повышенному расходу, затвердеванию и хрупкости сплава, потере блеска поверхности.

Жидкая добавка к растворам флюсования FILMFLUX позволяет решить эти проблемы: она действует в качестве ингибитора и снижает реактивность стали.



ПРЕИМУЩЕСТВА ПРИМЕНЕНИЯ ПРОДУКТА FILMFLUX

- избирательный контроль формирования сплава FeZn (главным образом, возникающего в присутствии кремния);
- улучшение блеска поверхности при рабочих температурах в пределах от 445° до 450°C;
- лучшая адгезия цинка к поверхности стали;
- повышение эластичности покрытия;
- уменьшение обазования гардцинка;
- снижение количества изгари;
- защита зафлюсованных металлоконструкций от окисления;
- простота использования с холодными и горячими флюсами.

ПОРЯДОК ПРИМЕНЕНИЯ И ДОЗИРОВКА

В ВАННЕ ФЛЮСОВАНИЯ С НОВЫМ РАСТВОРОМ:

1. рассчитать объем ванны;
2. определить необходимую рабочую плотность;

3. определить необходимое количество соли (кристаллической или в готовом растворе);
4. подготовить раствор;
5. полностью растворить соли;
6. добавить FILMFLUX в ванну флюсования;
7. слегка перемешать раствор;
8. приступить к флюсованию.

В ВАННЕ ФЛЮСОВАНИЯ С УЖЕ СУЩЕСТВУЮЩЕМ РАСТВОРОМ, В Т.Ч. ПРИ ЕГО КОРРЕКТИРОВКЕ:

Наш технический персонал всегда в вашем распоряжении для расчета необходимого количества продукта FILMFLUX.

FILMFLUX

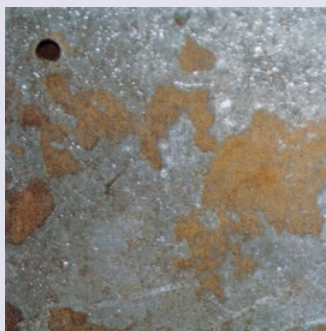
Внимание: Не превышайте указанных дозировок: избыточная концентрация добавки препятствует нанесению цинкового слоя.

Продукт прошел испытания в процессе горячего цинкования с использованием флюсов, содержащих обычные соли двух-, трех- и четырехмольного состава с добавками и без добавок. В течение многолетних испытаний на различном оборудовании FILMFLUX показал наилучшие результаты с солями плотностью 27°-30° Вé при температуре 35°С после выдержки изделий в сушильной печи при температуре 110°С.

Н.В. ПРИ ХРАНЕНИИ МАТЕРИАЛА И РАБОТЕ С НИМ ВЫПОЛНЯЙТЕ УКАЗАНИЯ, ПРИВЕДЕННЫЕ В ПАСПОРТЕ БЕЗОПАСНОСТИ.

Наши специалисты всегда готовы ответить на ваши вопросы.

С публикацией настоящего описания все предыдущие документы по этой теме утрачивают силу. Июль 2013 г.



Обычный флюс на плохо обезжиренном материале



Флюс, содержащий FILMFLUX



Оцинкованный материал с Обычным флюсом



Оцинкованный материал с FILMFLUX

 **soprin**
Продукты и услуги для цинкования

Soprin s.r.l.

Uffici: Via Galvani, 6/C - 31027 Spresiano (TV) Italy
Tel. +39 0422 521025 - Fax +39 0422 521060
soprin@soprin.it

Stab.: Via dell'Industria, 106 - 31052 Maserada sul Piave (TV) Italy
stabilimento@soprin.it