

Flussmittel TS81

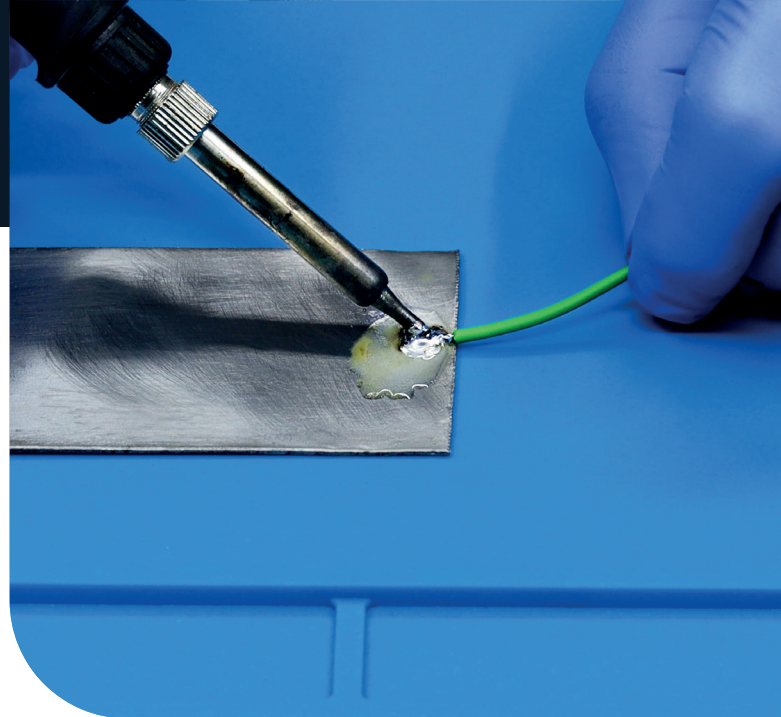
Ein kolophoniumfreies, hochaktives Flussmittel, das eine Mischung aus anorganischen und organischen Verbindungen enthält. Das Produkt ist für das Löten von Stahl, einschließlich rostfreiem Stahl, sowie Chrom-Nickel-Legierungen konzipiert. Dank seiner fortschrittlichen Formel (ISO 9454 Typ 3314 / J-STD-004 INH1) gewährleistet es starke, präzise und ästhetische Lötverbindungen, unabhängig von der Härte des Materials. Das Produkt ist wasserlöslich, was eine einfache Entfernung nach dem Lötprozess ermöglicht.

Produkteigenschaften:

- ✔ hohe chemische Aktivität und ausgezeichnete Benetzbarkeit,
- ✔ effektives Löten selbst von schwer lötbaren Materialien,
- ✔ viskose Konsistenz (347,7 cP),
- ✔ minimaler Gehalt an nichtflüchtigen Rückständen (weniger als 24%),
- ✔ konform mit ISO 9454 Typ 3314 und J-STD-004 INH1,
- ✔ Water-soluble - erfordert eine Reinigung mit demineralisiertem Wasser nach dem Löten.

Anwendung:

- ✔ löten von verschiedenen Stahlsorten,
- ✔ löten von rostfreiem Stahl,
- ✔ löten von Chrom-Nickel-Legierungen.



Physikochemische Eigenschaften

Aussehen	Klare Flüssigkeit
Geruch	Scharf, reizend
Dichte bei 20°C	1,16 g/cm ³
Viskosität bei 20°C	347,7 cP
pH-Wert (1% wässrige Lösung)	1,2
Wasserlöslichkeit	Löslich in Wasser
Haltbarkeit	3 Jahre

Kompatibilität:

Das Flussmittel TS81 ist für eine Vielzahl von Materialien sicher, jedoch können seine Rückstände korrosiv sein. Nach dem Löten sollten diese Rückstände mit deionisiertem Wasser oder einem speziellen Wasser-PCB-Lösemittel entfernt werden, um Korrosion und Ablagerungen zu vermeiden.

Anwendungsmethoden	
Flasche	Ja
Pinsel	Ja
Eintauchen in Flussmittel	Ja

Gebrauchsanweisung:

Nur für gewerbliche Anwen. Vor der Verwendung sollten Sie das Sicherheitsdatenblatt sorgfältig lesen.

Vor der Anwendung sicherstellen, dass die Oberfläche sauber und entfettet ist. Tragen Sie die erforderliche Menge Flussmittel auf die Lötstelle auf – mit einem Pinsel oder einer anderen geeigneten Methode. Nach dem Löten die behandelte Stelle gründlich reinigen (z. B. bei ca. 50°C) mit einer weichen Bürste und anschließend mit kaltem Wasser abspülen, um Rückstände vollständig zu entfernen. Für beste Ergebnisse empfehlen wir die Verwendung von Wasser-PCB-Lösemittel, der Korrosion verhindert und gelötete Bauteile von Verunreinigungen befreit.

Verpackung	
Flasche mit Pinsel	100 ml (ART.AGT-046) - 8 St.*
Flasche	500 ml (ART.AGT-082) - 1 St.* 1 l (ART.AGT-083) - 1/4 St.*

*Anzahl der Stücke in der Sammelverpackung

Lagerung:

Das Material sollte in Kunststoffbehältern (z. B. HDPE, PP oder PCW) aufbewahrt werden. Die Behälter müssen luftdicht verschlossen in einem trockenen, belüfteten Raum gelagert werden, außerhalb der Reichweite von Kindern, bei einer Temperatur von 5–25°C. Nicht zusammen mit oxidierenden Substanzen lagern.

Technischer Support:

AG TermoPasty bietet technischen Support und beantwortet Fragen zu technischen Spezifikationen und zur Anwendung unserer Produkte. Kontaktieren Sie uns per E-Mail unter info@termopasty.pl.

Hinweis:

Die in diesem Dokument präsentierten Daten entsprechen dem aktuellen Stand unseres Wissens und beschreiben die typischen Eigenschaften und Anwendungen des Produkts. Die Verantwortung für die Prüfung der Eignung dieses Produkts für spezifische Anwendungen liegt jedoch beim Benutzer. AG TermoPasty übernimmt keine Haftung für die Ergebnisse der Anwendung des Produkts, da die Anwendungsbedingungen außerhalb unserer Kontrolle liegen.

