

Флюс Ф-64 для пайки алюминия

Описание

Паять алюминий легко и без предварительной зачистки поверхности может флюс Ф-64. Применение этого флюса для пайки алюминия и лёгких сплавов превращает эту задачу в такую же простую как пайка канифольным флюсом по меди. Цвет варьируется от прозрачного до темно-коричневого. Такой разброс объясняется большим количеством ингредиентов входящих в него. Некоторые высокомолекулярные соединения не имеют чётко выраженной структуры. Во время хранения готового продукта так же допускаются незначительные изменения окраски. Работоспособность от этого никак не зависит. И тёмный и светлый флюс одинаково хорошо себя ведут во время пайки. Создатели приложили много усилий для того чтобы обеспечить высокую активность флюса для алюминия. Работает Ф-64 мощно, всегда добиваясь максимально возможного эффекта. Ни один состав не может похвастаться таким быстрым облуживанием. Припой смачивает металл без намёка на холодную пайку. Крайне приятной особенностью, при этой не ограниченной силе, является то, что шипения и разбрызгивания тут наблюдается меньше чем у паяльной кислоты.

Характеристики

- Цвет флюса: от светло-коричневого до буро-коричневого
- Температурный интервал активности: от 180 до 350 °С

Состав

- ТЭА
- фториды
- ингибиторы коррозии
- смачивающие присадки
- деионизированная вода.

Применение

- пайка скрутки алюминиевых проводов
- пайка алюминиевого и медного провода (прямой контакт этих металлов крайне не желателен)
- колбы конденсаторов
- Al провод в оцинкованную клемму
- алюминиевые радиаторы

Для проводов сечением 1,5-2,5 мм² достаточно будет 40 ватного паяльника. При более 2,5 мм² уже понадобится 60 - 80 Ватт паяльник. От 4 мм лучше взять 100 Вт. Если речь пойдёт об уголках, то нужна будет горелка. Жидкий флюс, чтобы он не успел испариться наносят уже в самом конце.

После пайки активные флюсы принято удалять. Это позволяет не задумываться о дальнейшей судьбе полученных соединений и поверхностей их окружающих поверхностей. Делается это достаточно просто - тряпкой смоченной в воде вытираются все остатки. Если есть возможность, то деталь просто прополаскивают под струёй воды.

