REBOUD-ROCHE
MÉTAUX D'APPORT

4, rue de la Fonderie
B.P.1 – F 25220 ROCHE-LEZ-BEAUPRE
Tél : +33 (0) 3 81 60 51 70
Fax : +33 (0) 3 81 55 67 07
WWW.REBOUD-ROCHE.COM - E-mail : reboud@reboud-roche.com

a member of FSH WELDING GROUP

Ed : 20040401

Références	Poudre	Pâte	Gel	Zone d'utilisation	Norme EN1045	Principales utilisations
CUPRO-FLUX	X	X	X	800°-1000°	FH20	Décapant de soudo-brasage et de brasage. Permet un accrochage remarquable, principalement sur acier au carbone. Utiliser avec CUPROX, Super-Cuprox et Brazargent 1505.
POLY-FLUX		X	X	800°-1000°	FH20	Flux universel sans borax. Favorise la coulabilité des métaux d'apport. Grâce à sa grande efficacité, permet le brasage même sur un support non nettoyé.
POLY-FLUX	X			800°-1000°	FH20	A utiliser avec CUPROX, Super-Cuprox et Brazargent 1505.
PHOSBRAZ-FLUX	X			600°-850°	FH10	Poudre décapante pour le brasage des alliages cuivreux et principalement des laitons avec les PHOSBRAZ
GEL 60			X	600°-850°	FH10	Homologué en couple avec le PAG 60.
GEL 400			X	500°-800°	FH10	Homologué en couple avec BRAZARGENT 400.
AGFLUX	X	X		500°-800°	FH10	Flux de grande qualité, exempt de borax. Convient pour le brasage des aciers et métaux cuivreux. Homologué en couple avec le PAG 60 et le BRAZARGENT 400.

POURQUOI UTILISER UN FLUX ?

La plupart des métaux exposés à l'air s'oxydent et la vitesse d'oxydation croit avec la température.

Comme la présence de ces oxydes empêche la formation de brasures correctes, il faut :
• soit **empêcher l'oxydation** des éléments à braser en utilisant une atmosphère contrôlée ou le vide,
• soit les **désoxyder**.

Certains métaux d'apports, comme les PHOSBRAZ® sont auto décapants sur le cuivre, car, à la température de brasage, le phosphore contenu dans l'alliage est capable de réduire l'oxyde de cuivre. Dans les autres cas il faut utiliser un flux.
Le rôle du flux est de favoriser la formation du joint brasé grâce à trois actions principales :
• Protection des surfaces des joints contre l'oxydation pendant la chauffe,
• Dissolution des oxydes métalliques et élimination des résidus formés durant l'opération,
• Mouillage des surfaces à assembler pour permettre au métal d'apport liquide de progresser dans le joint.

Pour chaque opération, le flux doit être judicieusement choisi en fonction :
• de la nature des métaux à assembler,
• de l'alliage d'apport choisi,
• des températures atteintes, du mode de chauffage et de sa durée.

Il n'existe donc pas de flux universel ! La gamme des flux REB® permet de répondre à la plupart des problèmes susceptibles de se présenter.

REMARQUES

Les flux de brasage contiennent des produits agressifs.
Nous recommandons donc :
• Pour les pièces : d'éliminer les résidus des flux afin d'éviter les corrosions ultérieures. Nos flux sont solubles dans l'eau chaude ou légèrement alcaline.
• Pour le personnel : d'éviter de respirer les vapeurs qui se dégagent lors du chauffage des flux, de n'utiliser les flux que dans des locaux biens ventilés, de ne pas laisser les flux en contact avec la peau ou les yeux, de ne pas absorber les flux.
Les dosages de flux sont à adapter au degré de propreté ou d'oxydation des supports.

CONDITIONNEMENTS PRINCIPAUX

- pot de 105 cm³
- pot de 125 cm³
- pot de 250 cm³
- pot de 500 cm³
- pot de 1000 cm³
- pot de 2000 cm³

- bidon de 5 litres
- bidon de 10 litres