

FILO AUTOSALDANTE DIXTRA GEL

LEGHE CON PIOMBO

CARATTERISTICHE

Il filo autosaldante **DIXTRA GEL** viene prodotto nelle principali leghe Sn/Pb; contiene 3 canali di flusso a carattere leggermente alcalino, che ha la specifica funzione di combinarsi chimicamente con gli ossidi superficiali presenti sul giunto da saldare, in modo da garantire un'ottima scorrevolezza della lega all'atto della saldatura.

Il disossidante è costituito dal 90% di un supporto emulsionante della serie Poliglicole, idrosolubile, e dal 10 % di una miscela di sostanze inorganiche a carattere ureico contenenti piccole percentuali di prodotti clorurati inorganici. Durante il processo di saldatura il flusso viene termicamente decomposto, liberando la sua parte attiva che risulta atossica nei confronti dell'operatore.

La percentuale del flusso presente nel filo è del 2,5% +/-0,2 ed è conforme alle normative **DIN EN 29454.1, 3.1.1.C, F-SW21**. Le leghe vengono prodotte in conformità alle norme **ISO 9453 : 2014 (E)**

IMPIEGHI

Il filo **DIXTRA GEL** viene utilizzato principalmente nei settori elettromeccanico -termosanitario- raccorderie di rame-bigiotterie- etc., per saldature su rame, ottone, bronzo e ferro. Nel settore elettronico può essere utilizzato come filo idrosolubile, ma in tal caso si raccomanda l'immediata rimozione dei residui dopo la saldatura.

CONFEZIONI

Per uso industriale : tutti i diametri da 1 a 5 mm., in rocchetti da 3—1 —0,5 Kg e matasse incartate da 5 Kg.

VARIANTI

Il filo autosaldante DIXTRA GEL può essere prodotto in leghe metalliche diverse dallo standard e con percentuali di flussi variabili a seconda delle esigenze dell'utilizzatore.

Principali leghe disponibili (da ISO 9453: 2014 (E))

Nr le- ga	Denominazione	punto / inter- vallo di fu- sione	Sn	Pb	Sb	Bi	Cd	Cu	In	Ag	Al	As	Fe	Zn	Ni
104	Sn60Pb40E	183- 190	59,5- 60,5	Resto	0,05	0,05	0,002	0,08	0,10	0,10	0,00 1	0,03	0,02	0,00 1	0,01
171	Sn50Pb50E	183- 215	49,5- 50,5	Resto	0,05	0,05	0,002	0,08	0,05	0,10	0,00 1	0,03	0,02	0,00 1	0,01