

## ESF

### HOCHLEISTUNGS- FLUSSMITTEL FÜR WEICHLÖTE

- 5-mal ergiebiger als herkömmliche Flussmittel
- Fördert die Lötneigung bei allen Metallarten
- Entfernt die Oxidationsschicht
- Mindert auftretende Grenzflächenspannungen
- Hervorragend auf Edelstahl, Aluminium und vielen Leichtmetallen
- Ermöglicht niedrige Verbindungstemperaturen und verhindert somit das Verformen des Grundmaterials
- Ungiftig - enthält kein Blei, Cadmium, Antimon oder Kupfer
- Leichte Handhabung - sackt nicht ab
- Vibrationsbeständig
- 25% bessere elektrische Leitfähigkeit als herkömmliche Flussmittel



### HINWEIS

Alle Informationen und Abbildungen werden nach bestem Wissen und Gewissen erstellt. Es obliegt dem Verbraucher, die Eignung jedes Produktes für seine jeweilige Anwendung zu prüfen. Wir geben keine Garantie im Hinblick auf Vollständigkeit oder Genauigkeit der Informationen und lehnen jede Haftung für die Benutzung des Produktes ab. Die Haftung beschränkt sich auf die, in den Standardverkaufsbedingungen, für dieses Produkt, angeführte Anwendung. Wir haften in keinem Fall für Schäden und Folgeschäden, die durch den Verkauf, Weiterverkauf, der Benutzung oder des missbräuchlichen Einsatz des Produktes entstehen.

## EASYSOLDER FLUX

### ALLGEMEINE INFORMATION

EASYSOLDER FLUX ist ein Flussmittel, das auch Aluminium und niedrig legierte Metalle bei niedrigen Temperaturen mit dem Weichlot verbindet. EASYSOLDER FLUX ist aufgrund seiner niedrigen Schmelztemperatur sehr einfach zu verwenden und verformt das Grundmaterial nicht.

EASYSOLDER FLUX entfernt nicht nur störende Oxidschichten, sondern reduziert auch auftretende Grenzspannungen.

### TECHNISCHE INFORMATION

Aggregatzustand: Flüssig  
 Basierend auf: Ammoniumfluorborat,  
 Aminoethylethanolamin, Zink, Zinkoxid  
 Farbe: bernsteinfarben

Geruch: geruchlos  
 pH-Wert: 10,5  
 Dichte: 1,3 g/cm<sup>3</sup>  
 Haltbarkeit: min. 6 Monate im Originalgebinde und Lagertemperatur von 5 - 30°C

### ANWENDUNG UND GEBRAUCH

- Wärmen Sie das Material gleichmäßig mit einem Schweißbrenner oder einer Heißluftpistole auf. Stellen Sie sicher, dass das Teil auf der Temperatur bleibt. Größere Teile müssen mit einer hitzebeständigen Paste isoliert werden.
- Wenn eine ausreichende Temperatur erreicht ist, kann das Flussmittel auf die Oberfläche bzw. auf die herzustellende Verbindung aufgebracht werden. Das Flussmittel beginnt zu sieden und wird sofort fließen.
- Halten Sie die Verarbeitungstemperatur gleichmäßig und vermeiden Sie den direkten Kontakt zwischen der Wärmequelle und dem Flussmittel.
- Tauchen Sie den Easy Solder-Draht oder herkömmliches Weichlot in das Flussmittel und bringen Sie ihn in Kontakt mit dem Material oder der Verbindung. Vermeiden Sie immer direkten Kontakt mit der Wärmequelle. Wenn die erforderliche Temperatur erreicht ist, schmilzt das Weichlot und haftet mit ausgezeichneter Kapillarität am Werkstoff. Falls nötig, fügen Sie je nach Bedarf etwas mehr Flussmittel zu.
- Wenn die Reparatur, der Aufbau oder die Lötverbindung abgeschlossen ist, lassen Sie das Stück ca. 30 Sekunden abkühlen, sodass das Lot aushärten kann.
- Entfernen Sie alle Reste des Flussmittels mit einer Metallbürste.

Artikel Nr.	Name	Inhalt	Haltbarkeit	Produktgruppe
T373100	Easysolder Flux	100ml	siehe Aufdruck + 12 Monate	ELEKTRISCHE VERBINDUNGEN
T873020	Easy Solder Röhre diam 1,5 mm	20g	siehe Aufdruck + 30 Monate	ELEKTRISCHE VERBINDUNGEN

