

SOLAR FLUX TYP B

Proszek do formowania grani

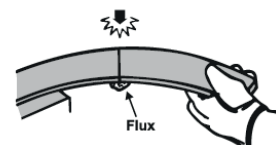
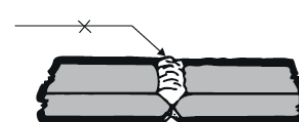
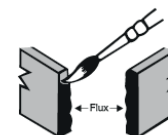
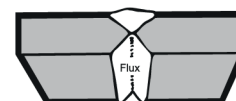
Korzyści wynikające ze stosowania topników SOLARFLUX:

1. Topniki SOLARFLUX usuwają brud i zanieczyszczenia. Topniki zawierają składniki aktywne chemicznie, które usuwają szkodliwe zanieczyszczenia redukując lub eliminując je całkowicie. Brud i tlenki metali znajdujące się na powierzchni materiału spawanego będą całkowicie wyeliminowane w trakcie spawania.
2. Topnik SOLARFLUX zapobiega przepalaniu złącza. Zastosowanie topników jako podkładki technologicznej gwarantuje dobre przewodnictwo ciepłe i równomierne rozprowadzenie ciepła. Przy równomiernym nagraniu materiału łatwiejsza jest kontrola przetopu i unika się lokalnego spiętrzenia naprężeń. Przy spawaniu stopów o niskim współczynniku przewodnictwa cieplnego takich jak np: INCONEL topnik zmniejsza tendencję metalu do przegrzania.
3. Topnik SOLARFLUX chroni grań spoiny (Rys. 1.1). Topnik zastosowany jako podkładka technologiczna zapobiega utlenianiu się płynnego metalu spoiny od strony grani. Ochronna warstwa wytworzona przez topnik powstrzymuje wiele reakcji chemicznych, wiążąc powstające w czasie spawania zanieczyszczenia spoiny.
4. Topnik SOLARFLUX chroni spoiny szczepne. Pokrycie warstwą topnika spoin szczepnych i metalu otaczającego je, zabezpiecza wykonanie pełno jakościowych spoin podstawowych.
5. Topnik SOLARFLUX ułatwia równomierny wtop (Rys. 2.1). Spawanie z zastosowaniem topnika jest łatwiejsze, gwarantuje równomierne rozprowadzenie ciepła i dobry wtop. Zwilżenie metalu topnikiem pozwala na łatwiejsze i dokładniejsze połączenie się stopiwa z materiałem podłoża oraz odpowiednie ukształtowanie grani spoiny.
6. Topnik SOLARFLUX podtrzymuje płynny metal spoiny (Rys. 3.1). Zastosowanie topnika jako podkładki technologicznej powoduje, że płynny metal spoiny w trakcie spawania jest podtrzymywany od strony grani. Grań spoiny jest dobrze ukształtowana, gładka i dobrze związana z podłożem.

Instrukcja stosowania topników SOLARFLUX:

1. Usunięcie smarów. SOLARFLUX usuwa wszystkie zanieczyszczenia i tlenki oprócz smarów i olejów. Muszą być one usunięte przez zastosowanie odpowiedniego rozpuszczalnika lub przez odfuszczenie za pomocą pary wodnej.
2. Łączenie topnika z alkoholem. Należy odmierzyć taką ilość topnika, aby mieszanina wystarczyła na jednodniową produkcję. Pozostały topnik należy zamknąć szczelnie w pudełku. Odmierzoną porcją topnika należy wymieszać z alkoholem tak, aby powstała pasta konsystencji gęstego kremu (około 170-200 g alkoholu na 1 opakowanie topnika).
3. Reakcja mieszanki (Rys. 2.1). Po wymieszaniu topnika ze spirytusem należy odczekać kilka minut, aż nastąpi reakcja chemiczna między składnikami pasty. W czasie pracy należy dodawać alkohol, dla utrzymania wymaganej konsystencji pasty. Nie należy stosować past, które całkowicie wyschły.
4. Nanoszenie SOLARFLUX-u na łączone elementy przed ich montażem. Cienka warstwa SOLARFLUX-u naniesiona na łączone krawędzie zapobiega tworzeniu się tlenków (Rys. 2.2). Montaż i spawanie musi być rozpoczęte niezwłocznie po naniesieniu topnika. Dla ochrony przed utlenianiem cienka warstwa topnika może być naniesiona kilka dni wcześniej i pogrubiona bezpośrednio przed spawaniem. W każdym przypadku topnik SOLARFLUX powinien być naniesiony na dolną część złącza (od strony grani – Rys. 2.3). Spawane elementy muszą być tak podparte, aby topnik nie stykał się z podłożem (Rys. 2.4).
5. Pozostałości topnika SOLARFLUX po spawaniu są chemicznie obojętne i trudnotopliwe. Cienka szklista warstwa powstała w czasie spawania ściśle przylega do zespawanego materiału i nie ma potrzeby jej usuwania. Wyjątek stanowią przypadki, gdy:
 - istnieje możliwość kontaktu resztek topnika z żywnością lub napojami,
 - zespawane elementy będą pracować w temperaturze powyżej 550°C w atmosferze tlenu,
 - przyszłe zastosowanie elementów wymaga czystej powierzchni spoin,
 - zamawiający zastrzega czystość połączeń spawanych.

W przypadku, gdy usunięcie resztek topnika jest konieczne, pozbywamy się go przez szlifowanie, piaskowanie lub obróbkę papierem ściernym. Gdy zespawane elementy są cienkie zalecana jest kąpiel trawiąca (6-7 min) w preparacie ANTOX 80E lub pokrycie spoiny pastą trawiąco-pasywującą ANTOX 71E Plus lub MOST Blue.



Zdjęcia przodu dwóch przykładowych spoin (jednej doczołowej i jednej zakładkowej) przed aplikacją Solar Flux Type B. Patrząc na przód każdej spoiny, ścieg jest jednolity w całej spoinie.



spoina doczołowa przód

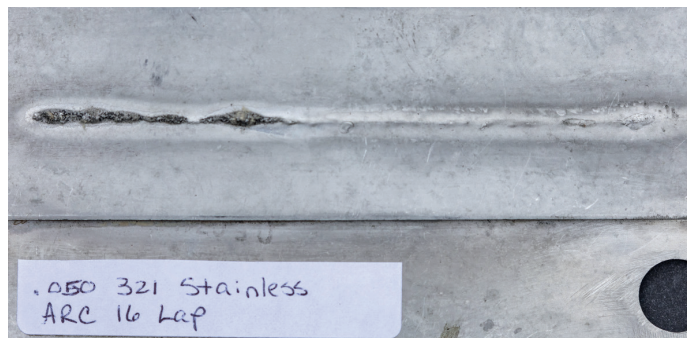


spoina zakładkowa przód

Połowa spoiny została zabezpieczona Solar Flux Type B, a połowa pozostawiona niezabezpieczona. Patrząc na tylną stronę każdej spoiny, widać różnicę między lewą stroną (niezabezpieczoną) a prawą (zabezpieczoną za pomocą Solar Flux).



spoina doczołowa tył



spoina zakładkowa tył