

Gebrauchsanleitung Solar Flux Solar Flux

1. Einleitung

Solar Flux ist seit über 40 Jahren ein einzigartiges Flußmittel zur Unterstützung bei Schweißungen von Edelstählen, legierten Stählen, Nickelstählen, Aluminium.

Es kann bei Autogen-, Anlagen- und WIG-Verbindungsschweißungen eingesetzt werden. Hierfür stehen zwei verschiedenen Typen von Solar Flux zur Verfügung.

II. Auswahl des richtigen Typs von Solar Flux

Solar Flux ist in zwei Typen erhältlich, die spezifisch für verschiedene Einsatzzwecke konzipiert worden sind.

Typ B 450 g Dose mit schwarz-weißem Etikett für alle ferritischen Stähle und austenitischen Stähle mit weniger als 25% Nickelanteil. Pulver und Mischung sind schwarz-grau.

Typ 1 450 g Dose mit blau-weißem Etikett für hochlegierte Nickelstähle mit mehr als 25% Nickelanteil. Das Pulver ist weiß, die Mischung ist mittelgrau.

· verhindert Oxidationseinschlüsse

· schützt die Rückseite der Schweißnaht annähernd vor Oxidation

Es ist im Pulverzustand nahezu unbegrenzt haltbar. Nach längerer Lagerung auftretende Klümpchen können leicht mit den Fingern zerkleinert werden. Das Pulver ist frostunempfindlich, nicht entzündlich und nicht explosiv. Gegen Lufttransport gibt es keine Bedenken.

Die Typen B, 1 enthalten weder Halogene, Chloride, Phosphor noch andere Stoffe mit niedrigem Schmelzpunkt wie z. B. Zink, Blei oder Schwefel. Sie enthalten Fluoride.

Das Solar Flux Pulver wird durch Mischen mit Alkohol, vorzugsweise Methanol mit einem Wasseranteil von weniger als 3 %, zu einer gebrauchsfertigen Masse, die sich leicht auftragen läßt. Mit kleinen Qualitätseinschränkungen kann anstatt Methanol, aus Gründen des Umweltschutzes, auch destilliertes Wasser verwendet werden.

III. Einsatzmöglichkeiten

1. WIG-Schweißen

Das auf der Rückseite der Schweißnaht satt aufgetragene Solar-Flux verhindert annähernd die Oxidation auf der Rückseite.

2. Autogenschweißen

Beim Autoschweißen von hochlegierten Nickelstählen wird Solar Flux Typ beidseitig, d.h. auf der Ober- und der Unterseite der Naht, satt aufgetragen, um die Oxidation dieser Legierung zu verhindern. Bei Verwendung von Fülldrähten sind diese ebenfalls mit Solar Flux zu bestreichen.

IV. Gebrauchsanweisung

1. Wählen Sie den richtigen Typ Solar Flux für den von Ihnen benötigten Einsatz.

2. Entfetten Sie die Schweißnaht.

3. Bereiten Sie die Mischung zu. Dazu nehmen Sie die voraussichtlich benötigte Menge Pulver und mischen Sie mit Alkohol, vorzugsweise Methanol mit einem Wasseranteil von weniger als 3 %. Für eine Dose Pulver mit 450 g benötigt man 0,1 bis 0,2 l Alkohol. Die Mischung soll eine dünne Paste, etwa mit der Konsistenz von Sahne, ergeben. Mit kleinen Qualitätseinschränkungen kann anstatt Methanol, aus Gründen des Umweltschutzes, auch destilliertes Wasser verwendet werden. Das Mischungsverhältnis entspricht dem von Alkohol.

4. Lassen Sie die Mischung einige Minuten stehen, um die chemische Reaktion zu ermöglichen. Sollte die Mischung während der Arbeit etwas dick werden, können Sie sie mit Alkohol verdünnen. *Eine ausgehärtete Mischung kann nicht mehr verwendet werden.*

5. Auftragen. Beim WIG-Schweißen tragen Sie die Mischung mit einem Pinsel oder ähnlichem auf. Die Schweißflanken brauchen nur dünn bestrichen zu werden, die Rückseite einer Naht soll satt bestrichen werden. Die Schweißung kann sofort, aber auch einige Tage später vorgenommen werden. Bitte denken Sie daran, bei Autogen-Schweißungen beide Seiten im Schweißnahtbereich satt einzustreichen.

6. Das Entfernen der Rückstände nach dem Schweißen erfolgt üblicherweise durch Schleifen, Abschlagen oder Strahlen. Ob und wie die Rückstände zu beseitigen sind entscheidet der Anwender.

Wir weisen Sie darauf hin, daß es sich um ein Hilfsmittel für untergeordnete Schweißarbeiten handelt.

Vorzuziehen ist ein Oxidationsschutz, welcher es ermöglicht, den unerwünschten Sauerstoff mit Schutzgasen zu verdrängen. Bitte erkundigen Sie sich nach unseren Schutzgas-Systemen.

Ob und wie Solar Flux eingesetzt werden soll entscheidet im einzelnen Fall der Anwender. Wir übernehmen keinerlei Garantie! Solar Flux ist nicht geeignet für Teile, die mit Lebensmitteln in Berührung kommen.

Achtung: Das Produkt kann Sauerstoffoxid oder giftige Substanzen enthalten. Nur in gut durchlüfteten Räumen schweißen.

