

Entfernung von Flußmittelresten

Nach dem Löten lässt man das Werkstück an Luft abkühlen, bis das Lot erstarrt ist. Falls der Grundwerkstoff es erlaubt, kann etwa ab 300 °C in Wasser abgekühlt werden. Das Flußmittelglas wird dann vom Grundwerkstoff bzw. der Lötstelle abgesprengt. Verbleibende **Flußmittelreste des Typs FH10** (Ögussa BrazeTec h-Paste, h-Spezial etc. lösen sich in warmen Wasser oder lassen sich durch Bürsten entfernen, sofern die Werkstücke nicht überhitzt wurden. Zum beschleunigten Entfernen der **Flußmittelreste des Typs FH10** verwendet man 5-10%ige warme Schwefelsäure (max. 60°C) oder Ögussa BrazeTec Flux-Ex oder Neacid.



Flußmittelreste der Type FH10 auf Messing und Kupfer

Flußmittelreste der Type FH10 und FH11 müssen entfernt werden, da sie hygroskopisch sind und Korrosion verursachen können. **Flußmittelreste der Type FH20** können auf dem Werkstück verbleiben. Flußmittelreste der Type FH20 können bedingt Korrosion hervorrufen. Sie sind nicht wasserlöslich. Ein Entfernen der Flußmittelrückstände kann nur mechanisch oder durch Beizen in Ögussa BrazeTec Flux-Ex bzw. Neacid erfolgen. **Reste von FL10 und FL20** auf Aluminium lassen sich mit 10%iger Salpetersäure ablösen.

Ögussa BrazeTec Beizmittel

Ögussa BrazeTec Beizmittel	Lieferform	Anwendungsgebiet	Werkstoff für die Beizanlage	Behandlungsvorgang
Flux-Ex	Tauchbeizlösung auf Phosphorsäurebasis	Zum Entfernen von Flußmittelresten auf Stahlteilen	Für Behälter : Säurefeste und bis 90°C temperaturbeständige Werkstoffe: -gummierte Baustähle -Chromnickel - Molybdänstähle -Polypropylen für Heizkörper: -Chromnickel-Molybdänstahl	Beizen : Verdünnung 1:6 mit Wasser -max. Beiztemperatur 60°C Spülen Passivieren -1% Flux-Ex gelöst in Wasserspülbad
Vitrex-Pulver	Beizmittel in Pulverform	Abbeizmittel für Bunt- und Edelmetalle	wie oben	50 g Pulver in ca. 400 ccm Wasser auflösen. Das zu reinigende Metall in die Lösung tauchen. Erwärmte Lösung beschleunigt die Reinigung. Mit Wasser spülen und passivieren.

ÖGUSSA GmbH Abt. Löttechnik
Liesinger Flur Gasse Nr. 4
A-1235 Wien

Tel.: 01 / 866 46 – DW 4210
Fax . 01 / 866 46 4134
E-Mail : loettechnik@oegussa.at