



nevex

soldas e
desoxidantes
limitada



FLUXOS ACTIVADOS

Baseados em resina WW activadas
utilizados nos núcleos desoxidantes

Secção	Designação Segundo DIN 8511	Teste de Corrosão DIN 8516	Descrição dos tipos da fabrico	Quantidade de flux
Resina pura	F-SW31	Não	Resina pura sem aditivos	3,5
Resina activada sem halogénio	F-SW32	Não	Resina pura com aditivos orgânicos livres de activadores de alogénio (halogenfree)	3,5
Resina activada c/ activadores de halogénio	F-SW26	Em alguns casos	Resina pura com aditivos orgânicos contendo activadores de halogénio (halogen – laden)	3,5
Ácido	F-Sw21	Sim	Fabricado à base de cloretos (como cloreto de amónia), etc.	3,5

FLUXOS – Líquidos, em pó e em pasta

Flux DIN 8511	Principais materiais a soldar	Forma de comercialização	Corrosivo moderado	Processo de utilização	Aplicação
F-SW12	Metais não ferrosos e aços carbónicos	Pó líquido	Sim	Todos	Indústria de radiadores e latoaria
F-SW21	Cobre Latão Latão vermelho	Pasta	sim	Todos	Indústria eléctrica
F-SW32	Cobre Latão Ind. Electrónica	Líquido	Não	Máq. Soldar por Onda “Dipping”	Indústria electrónica