ALU-ZNAL

Niskotemperaturowe spoiwo lutownicze



Specjalne spoiwo niskotemperaturowe do lutowania znalu, cynkalu i pochodnych stopów. Zastępuje tradycyjne lutowanie oraz częściowo proces spawania.

Właściwości:

- Dobra odporność na korozje elektrolityczną
- Dobra przyczepność do wielu metali
- Działa na niskiej temperaturze – zmniejsza ryzyko odkształcenia

Materiały klejone:

- znal (cynkal) – bardzo dobrze
- stal – bardzo dobrze
- stal nierdzewna - dobrze
- aluminium – bardzo dobrze
- aluminium z magnezem lub miedzią (do 2-3% zawartością magnezu)
- aluminium anodowane – (przeszlifowanie konieczne)
- mosiądz, - bardzo dobrze
- miedź - bardzo dobrze
- srebro - bardzo dobrze
- nikiel - bardzo dobrze

Nie łączy się z:

- aluminium z krzemem
- chromem
- tytanem.

Dane techniczne:

- **Temperatura topnienia:** 220 stopni
- **Topnik:** w środku spoiwa
- **Średnica:** 0,9 mm**.**
- **Opakowania:** drut 240 cm. lub szpula o masie 0,5 kg.

Instrukcja obsługi:

Zalecenia i stosowanie produktu:

Metody podgrzewania np. palnik gazowy / acetylen, lutownica, płyta grzejna, grzanie indukcyjne, piece grzewcze

Przygotowanie powierzchni:

Przed rozpoczęciem pracy dokładnie oczyść miejsce naprawy, usuwając wszelkie tlenki i zabrudzenia z powierzchni. Przeszlifuj obszar naprawy, aby uzyskać równomierną i czystą powierzchnię.

Nagrzewanie i aplikacja:

Nagrzej miejsce łączenia materiału, a następnie delikatnie nałóż spoiwo lutownicze ALU-ZNAL na obszar tak aby spoiwo zaczęło się topić. Uważaj, aby nie przegrzać materiału i dostosuj czas nagrzewania w zależności od grubości i rodzaju materiału. Nie grzać bezpośrednio na drut! - płomień kierujemy obok złącza.

Test na małym kawałku:

Zawsze przetestuj Spoiwo lutownicze ALU-ZNAL na niewielkim, mało widocznym kawałku, aby sprawdzić jakość trzymania do powierzchni oraz odpowiedni czas nagrzewania. Upewnij się, że topnik nie wypływa z materiału podczas testu.

Usuwanie nadmiaru topnika:

Jeśli na jakimś kawałku wypłynie topnik, odetnij ten fragment aż do miejsca, gdzie nie występuje topnik. W przeciwnym razie spoiwo lutownicze ALU ZNAL może nie zadziałać prawidłowo.

Inne:

- Do czasu pełnego ostygnięcia złącza nie należy ściągać zacisków lub mocowań.
- Nie należy chłodzić, wodą, powietrzem lub innymi substancjami chłodzącymi.
- Po zlutowaniu element nie może mieć kontaktu z żywnością i wodą pitną.

Zasada bezpieczeństwa:

Środki ochrony indywidualnej:

Podczas pracy stosować okulary ochronne zapobiegające kontaktowi rozgrzanego materiału lub dymu z oczami.

Używać rękawic ochronnych odpornych na działanie ciepła i chemikaliów, zgodnych z normą EN374.

Zapewnić odpowiednią ochronę dróg oddechowych, stosując maski lub półmaski z pochłaniaczami par i pyłów w przypadku niewystarczającej wentylacji.

Wentylacja:

Pracować w dobrze wentylowanych pomieszczeniach lub korzystać z miejscowego odciągu dymów lutowniczych, aby zminimalizować ryzyko inhalacji szkodliwych substancji.

Postępowanie w przypadku kontaktu z produktem:

Kontakt ze skórą: W razie kontaktu z gorącym materiałem, schłodzić skórę zimną wodą. W przypadku podrażnień umyć skórę wodą z mydłem. W razie potrzeby skonsultować się z lekarzem.

Kontakt z oczami: W przypadku dostania się dymu lub par do oczu, przepłukać je obficie wodą przez co najmniej 15 minut. Jeśli podrażnienie utrzymuje się, skonsultować się z lekarzem.

Inhalacja: W przypadku wdychania dymu, wyprowadzić poszkodowanego na świeże powietrze. Jeśli pojawią się objawy podrażnienia dróg oddechowych, skonsultować się z lekarzem.

Spożycie: Ryzyko połknięcia produktu jest mało prawdopodobne ze względu na formę stałą. W razie wątpliwości skontaktować się z lekarzem.

Postępowanie w razie awarii:

W razie przypadkowego uwolnienia produktu należy zebrać go mechanicznie i zabezpieczyć w odpowiednich pojemnikach do utylizacji zgodnie z lokalnymi przepisami.

Zapobiegać przedostaniu się resztek produktu do kanalizacji lub wód powierzchniowych.

Bezpieczeństwo użytkowania:

Unikać bezpośredniego kontaktu z rozgrzanym drutem lutowniczym.

Nie kierować płomienia bezpośrednio na drut – nagrzewać obszar obok miejsca lutowania.

Do czasu całkowitego ostygnięcia lutowanego elementu unikać dotykania go lub zdejmowania zacisków.

Przechowywanie i transport:

Produkt przechowywać z dala od źródeł ciepła, ognia i wilgoci.

Transportować w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem mechanicznym opakowań.

Ostrzeżenia dodatkowe:

Produkt działa drażniąco na skórę i oczy (zwroty H315, H319).

Nie dopuszczać do kontaktu produktu z żywnością i wodą pitną.

Trzymać poza zasięgiem dzieci.

Dane producenta:

Ataszek.pl, ul. Głuchowska 27, 60-101 Poznań, Polska, sklep@ataszek.pl

UWAGI:

Materiał zawarty w niniejszym opracowaniu został przygotowany w oparciu o najlepszą wiedzę i służy jedynie celom informacyjnym. Ataszek nie ponosi odpowiedzialności za wybraną przez użytkownika metodę lub sposób jej zastosowania a w konsekwencji za uzyskane przez niego rezultaty. Sprawą użytkownika jest także podjęcie odpowiednich środków ostrożności, aby uniknąć ew. ryzyka dla produkcji i osób, wiążącego się z użytkowaniem produktu. Firma Ataszek nie uwzględnia żadnych roszczeń związanych z uszkodzeniem, zniszczeniem produkcji czy utratą zysku. Stanowisko to wynika z faktu, że firma Ataszek nie ma kontroli nad sposobami korzystania z produktu przez poszczególnych użytkowników, nie możemy zatem współuczestniczyć w konsekwencjach ew. błędów czy niedopatrzeń przedstawionymi tu danymi jako szczegółowej instrukcji.