ALU 2001, ALU 2100, ALU 2200

Luty niskotemperaturowe

Specjalistyczne luty z wewnętrznym topnikiem przeznaczone do lutowania, zalewania i odtwarzania brakujących części. Dzięki niskiej temperaturze topnienia pozwalają na łączenie się z aluminium i jego stopami.

Właściwości:

- łączy się z aluminium, miedzią, stalą i stalą nierdzewną;
- dobra odporność na korozje;
- niska temperatura topnienia;
- w wielu miejscach zastępuje spawanie, nitowanie i skręcanie;
- topnik niekorozyjny;
- nie potrzeba spawarki do metalu;
- nagrzewanie poprzez palnik lub wygrzanie w piecu.

Wybrane zastosowania:

- Naprawa, zalewanie i regeneracja pęknięć i uszkodzeń;
- Rurki aluminiowe w chłodnictwie, klimatyzacji i innych przewodach aluminiowych;
- Chłodnice samochodowe i przemysłowe;
- Przemysłowe wymienniki ciepła i radiatory;
- Profile aluminiowe;
- Naprawy felg aluminiowych wersje ALU 2200 i ALU2001;
- Naprawa karoserii;
- Regeneracja wyrwanych gwintów;
- Naprawa misek olejowych;
- Wypełnianie ubytków po wżerach i korozji;
- Eliminacja błędów poprodukcyjnych;
- Elementy motoryzacyjne typu: mechanizmy lusterek, mocowań przewodów;
- Rury miedziane i stalowe;
- Inne prace naprawcze i produkcyjne.

Materiały łączone:

  - aluminium – bardzo dobrze
  - aluminium anodowane – bardzo dobrze (obowiązkowe dokładne przeszlifowanie)
  - stopy aluminium – dobrze
  - miedź – bardzo dobrze
  - stal – bardzo dobrze

- stal nierdzewna – bardzo dobrze jak ss304, ss314 i pochodne (w zależności od rodzaju stopu zalecamy testy).

Nie łączy się z:

- chromem
- tytanem

Dane techniczne:

- **Forma:** pręty o długości 50 cm.
- **Temperatura topnienia:** 380-400 °C (ALU2001 – ok. +430 °C)
- **Średnica:** 2mm.

Rodzaje:

ALU 2001:

- Średnia płynność i spoina zwarta
- Tworzy grubszą warstwę na powierzchni
- Wypełnianie większych otworów i dużych szczelin powyżej 2 mm.

ALU 2100:

- Duża płynność i spoina bardzo płynna
- Tworzy bardzo cienką warstwę na powierzchni
- Wyłącznie na mikro szczeliny i mikropory do około 0,5 mm.
- Właściwości kapilarne, wpływa między powierzchniami.

ALU 2200:

- **Domyślny lut - najczęściej stosowany**
- Duża płynność i spoina zwarta
- Tworzy cienką i średnią warstwę na powierzchni
- Pęknięcia i szczeliny do około 3 mm.

Instrukcja obsługi:

Metody podgrzewania

- **p**alnik gazowy na acetylen, propan butan lub gaz MAPP
- 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 2001, ALU 2100 lub ALU 2200 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 z serii ALU na niewielkim, mało widocznym kawałku, aby sprawdzić jakość trzymania do powierzchni oraz odpowiedni czas nagrzewania.

Usuwanie nadmiaru topnika:

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

Inne:

- Do czasu pełnego ostygnięcia złącza nie należy ściągać zacisków i mocowań.
- Nie należy chłodzić, wodą, powietrzem lub innymi substancjami chłodzącymi.

Zasady bezpieczeństwa:

Podstawowe środki ostrożności:

Produkt zawiera składniki mogące powodować poważne uszkodzenie oczu (H318) i długotrwałe uszkodzenie narządów (H373).

Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne z długotrwałymi skutkami (H410).

Środki ochrony indywidualnej:

Ochrona oczu i twarzy: Stosować okulary ochronne zgodne z normą EN166 lub maskę spawalniczą, aby chronić przed odpryskami i parami.

Ochrona skóry: Używać rękawic ochronnych odpornych na działanie chemikaliów, najlepiej nitrylowych (grubość materiału >0,4 mm, czas przebicia >480 minut).

Ochrona dróg oddechowych: W przypadku niewystarczającej wentylacji stosować maskę z filtrem przeciwpyłowym lub kombinowanym (filtry A/P3).

Odzież ochronna: Noszenie długich rękawów i spodni ochronnych jest obowiązkowe, aby zapobiec kontaktowi ze stopionym materiałem.

Bezpieczne użytkowanie:

Unikać bezpośredniego kontaktu produktu z płomieniem – płomień kierować obok złącza.

Zapewnić odpowiednią wentylację lub stosować lokalne odciągi dymów lutowniczych.

Nie wdychać pyłów i dymów powstających w trakcie procesu lutowania (P260).

Nie spożywać posiłków ani napojów w miejscu pracy, a po zakończeniu pracy dokładnie umyć ręce.

Postępowanie w przypadku narażenia:

Kontakt z oczami: W przypadku dostania się produktu do oczu natychmiast płukać wodą przez co najmniej 15 minut, usuwając soczewki kontaktowe, jeśli to możliwe. Zgłosić się do lekarza.

Kontakt ze skórą: Przy oparzeniach termicznych schłodzić miejsce zimną wodą i skontaktować się z lekarzem.

Narażenie inhalacyjne: W przypadku wdychania dymów wyprowadzić poszkodowanego na świeże powietrze. W razie złego samopoczucia skonsultować się z lekarzem.

Połknięcie: Ze względu na postać produktu narażenie tą drogą jest mało prawdopodobne. W razie przypadkowego połknięcia skontaktować się z lekarzem.

Środki ochrony środowiska:

Zapobiegać przedostawaniu się odpadów do kanalizacji, cieków wodnych i gleby (P273).

Zużyte resztki produktu i opakowania przekazać do utylizacji w punktach odbioru odpadów niebezpiecznych zgodnie z obowiązującymi przepisami (P501).

Zasady ogólne:

Przechowywać poza zasięgiem dzieci.

Unikać pracy w pobliżu otwartego ognia lub źródeł zapłonu, ponieważ produkt może reagować z wodą w wysokich temperaturach, uwalniając niebezpieczne pary.

Nie używać produktu w zamkniętych, niewentylowanych pomieszczeniach.

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.