

# Tenacity™ No 6 Flux Powder



## Tenacity™ No. 6 Flux Powder

Tenacity™ No.6 Flux Powder ist ein speziell modifiziertes Flussmittel mit Bor-Zusatz, das für die Verwendung mit hitzebeständigen Edelstählen, Wolframkarbid und den Refraktärmetallen konzipiert ist. Es wird häufig für die Verwendung mit Wolframkarbidkomponenten empfohlen, bei denen es zur Benetzung der Lötlegierung beiträgt.

Durch seine dunkelbraune Farbe ist es nicht immer einfach, den Fluss der Lotlegierung zu erkennen. Sein Arbeitstemperaturbereich liegt zwischen 550 und 800°C. Tenacity™ No.6 sollte nicht an Edelstählen mit niedrigem oder keinem Nickelgehalt verwendet werden, wenn Grenzflächenkorrosion mit hoher Wahrscheinlichkeit eine Gefährdung im Betrieb darstellt.

**Entspricht:** EN 1045 : FH12  
**Arbeitsbereich:** 550-800°C

### Verarbeitung des Produktes

Tenacity™ No.6 Flux Powder sollte mit Wasser und ein paar Tropfen Flüssigseife (zum Brechen der Oberflächenspannung) vermischt werden, um so eine dicke Paste zu erhalten. Diese Paste wird dann vor dem Zusammenfügen auf beide Fügepartner aufgetragen. Außerdem sollte weiteres Flussmittel außen um die Lötstelle aufgebracht werden.

Beim „Hot Rodding“ wird ein warmer Lötstab in das Flussmittelpulver getaucht und das anhaftende Flussmittel auf die Fügepartner aufgetragen. Dies ist eine effektive Methode zur Flussmittelaufbringung, es ist jedoch schwierig, eine gute Penetration an Kapillarlötverbindungen zu erreichen. Auf diese Weise kann auf eine bereits mit Flussmittel behandelte Fläche während der Erhitzung erneut Flussmittel aufgetragen werden.

Es empfiehlt sich, die Fügepartner vor Aufbringung des Flussmittels mechanisch zu reinigen und von Fett zu befreien. Erhitzen Sie anschließend langsam und gleichmäßig, bis die Löttemperatur erreicht ist, ohne an einzelnen Stellen eine Überhitzung zu verursachen. Kommt es zu einer Schwarzfärbung des Flussmittels, so deutet dies meist auf eine nicht ausreichende Flussmittelmenge, eine Überhitzung oder ein Erschöpfen des Flussmittels hin.

### Entfernung der Flussmittelreste

Flussmittelrückstände, die nach der Lötarbeit übrigbleiben, sind korrodierend und sollten entfernt werden. Reste von Tenacity No.6 Flux Powder können durch Einweichen in heißem Wasser mit einer Temperatur von >40°C für 15 bis 30 Minuten leicht entfernt werden. Anschließend werden verbleibende Rückstände unter fließendem Wasser abgebürstet.

### Verfügbarkeit des Produktes

0,5kg Plastikdosen  
 4kg Plastikeimer

Johnson Matthey kann nicht alle möglichen Bedingungen in Betracht ziehen, unter denen diese Informationen und unsere Produkte oder die Produkte anderer Hersteller in Kombination mit unseren Produkten verwendet werden.

Diese Informationen beziehen sich lediglich auf das speziell genannte Material und sind möglicherweise nicht für dieses Material in Kombination mit irgendwelchen anderen Materialien oder für die Verwendung dieses Materials in irgendeinem Verfahren gültig. Diese Informationen werden nach Treu und Glauben zur Verfügung gestellt und basieren auf den neuesten Informationen, die Johnson Matthey zur Verfügung stehen, und sind nach bestem Wissen und Gewissen vonseiten Johnson Matthey zur Zeit des Verfassens korrekt und verlässlich. Es kann jedoch keinerlei Zusicherung, Garantie oder Gewährleistung hinsichtlich der Richtigkeit und Vollständigkeit der Information gegeben werden und Johnson Matthey übernimmt daher keinerlei Verantwortung und lehnt jegliche Verantwortung für Verluste, Schäden oder Verletzungen, auf welche Art auch immer diese entstanden sein mögen, (inklusive aller von Dritten eingebrachten Forderungen) ab, die die Verwendung dieser Informationen zur Folge haben könnte. Das Produkt wird unter der Bedingung geliefert, dass der Benutzer die Verantwortung übernimmt, sich mit der Eignung und Vollständigkeit dieser Informationen für seine eigene spezielle Verwendung zu begnügen. Freiheit von Patentrechten oder jedweden Eigentumsrechten Dritter darf nicht angenommen werden. Text und Bilder in diesem Dokument sind urheberrechtlich geschützt und sind das Eigentum von Johnson Matthey.

Dieses Datenblatt darf nur zu Informationszwecken für die Verwendung mit oder für den Wiederverkauf von Produkten von Johnson Matthey vervielfältigt werden. Das JM Logo®, der Name Johnson Matthey® und die Produktnamen, auf die in diesem Dokument Bezug genommen wird, sind Markenzeichen von Johnson Matthey. Easy-flo® und Silver-flo® sind innerhalb der EU für JM eingetragen. Sil-fos™ ist im Vereinigten Königreich für JM und bestimmte andere Länder eingetragen, wird in Deutschland (unter Matti-fos) und in den USA (unter Mattiphos™) jedoch anders vermarktet.



**Johnson Matthey & Brandenberger AG**

Glattalstrasse 18, Postfach 485, CH-8052 Zürich, Schweiz

Telefon : +41 044 307 19 30

Fax: +41 044 307 19 20

email: info@matthey.com

www: johnson-matthey.ch