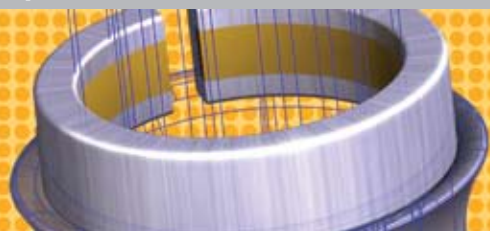
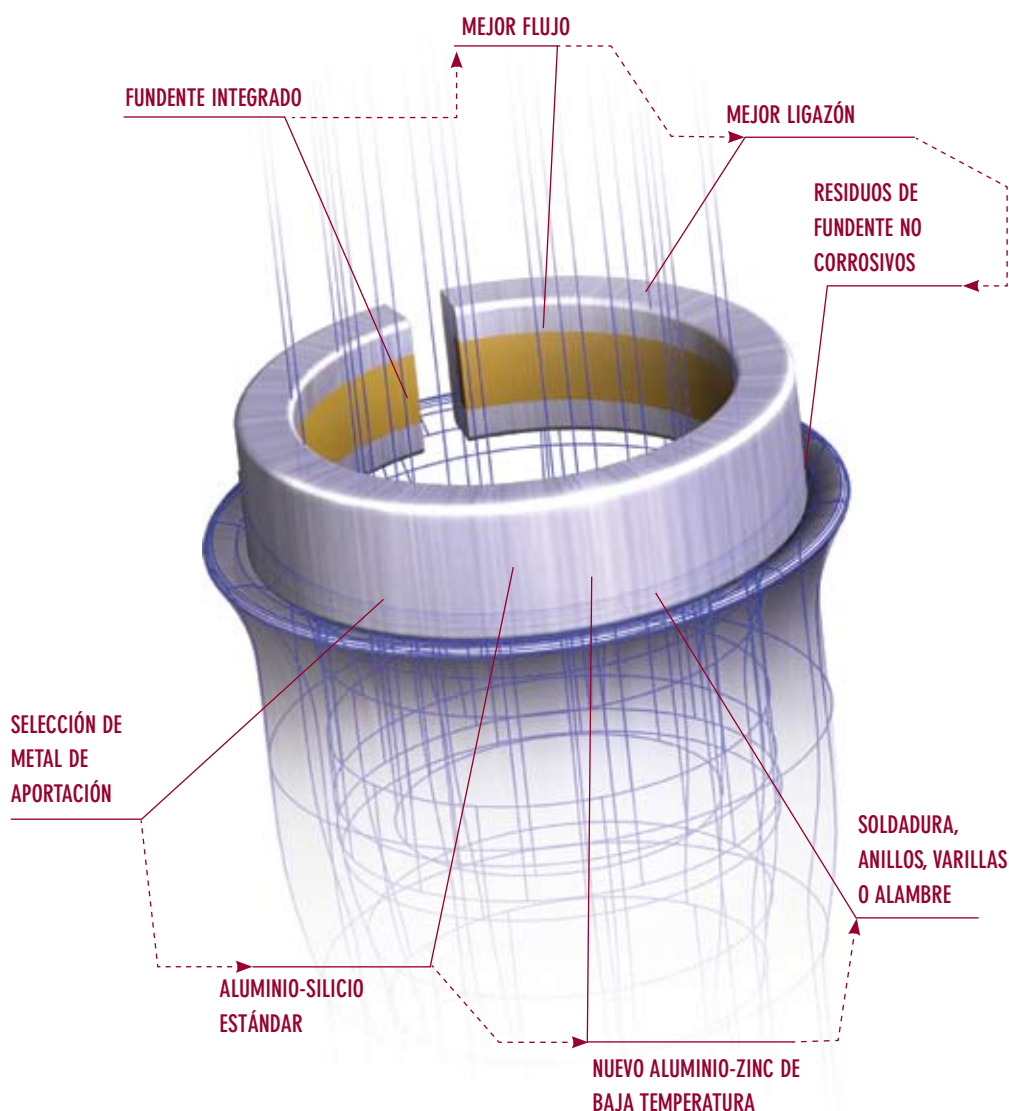


CHANNELFLUX™



ChannelFlux™ es una familia de aleaciones de soldadura fuerte con fundente integrado pendiente de patentar.

Los productos ChannelFlux™ aportan un nuevo nivel tecnológico al ámbito de la soldadura fuerte de aluminio. Desarrollados por Bellman-Melcor, LLC, los productos ChannelFlux™ son distribuidos por Johnson Matthey en la UE. Estos productos nuevos e innovadores pueden mejorar la ingeniería de componentes, reducir los costes de producción y hacer viable la reparación de productos de aluminio. Para obtener más información al respecto, contactar Johnson Matthey.



Ventajas únicas de los productos ChannelFlux™

Metales de aportación nuevos y estándar

El producto está disponible en metal de aportación de aluminio estándar y en una nueva aleación de baja temperatura.

Fundente activo

ChannelFlux™ usa un cesio muy activo con fundente incorporado.

No es necesaria la limpieza pos-soldadura

El fundente es anticorrosivo, con lo que se elimina la necesidad de limpieza después de la soldadura y se consigue un menor impacto medioambiental.

Costes de mano de obra reducidos

La combinación de aleación y fundente simplifica su aplicación a los componentes.

Reducción de residuos

El volumen consistente de fundente y aleación permite reducir los residuos de materiales de soldadura.

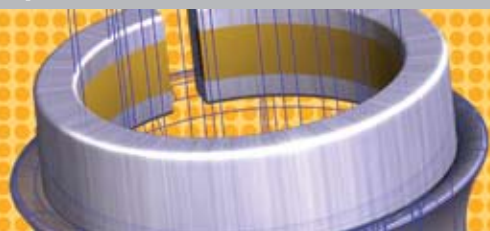
Amplia selección de formatos del producto

ChannelFlux™ es adecuado para la alimentación automática de anillo, para la aplicación manual con varilla o usando una de las diversas opciones de anillo preformado.

Flexibilidad de procesos

El producto es idóneo para su uso en procesos de soldadura fuerte con soplete, inducción y horno.



Productos de aleación / fundentes ChannelFlux™

Producto	Al	Zn	Si	Intervalo de fusión	Estándar	Fundente
Alu-flo™ ZA-1 ChannelFlux™	22	78	-	441-471°C	Producto propio pendiente de patente	Base de cesio no corrosivo

Un producto nuevo de baja temperatura combinado con un fundente de entrada para dar lugar a un extraordinario avance en la soldadura fuerte de aluminio. El intervalo de fusión inferior aporta una ventana de proceso de soldadura fuerte más amplia, así como una mayor facilidad de uso con este producto.

Alu-flo™ HT ChannelFlux™	88	-	12	575-585°C	AWS A5.8 BAlSi-4, 4047, EN1044: 1999 AL104	Base de cesio no corrosivo
--------------------------	----	---	----	-----------	--	----------------------------

Metal de aportación para soldadura fuerte de aluminio-silicio estándar suministrado como un producto ChannelFlux aportando una alternativa económica y desarrollada técnicamente a los productos sólidos y huecos, así como a las pastas de soldadura.

Cómo usar ChannelFlux™



1 Antes de iniciar el proceso de soldadura, asegúrese de que las superficies a soldar están limpias, coinciden adecuadamente y se tratan con equipo calibrado adecuadamente para la soldadura fuerte de aluminio.



4 Al aproximarse la temperatura de soldadura fuerte el sistema de fundente abandona el canal, bien desde el anillo colocado previamente o desde el extremo de la varilla o del hilo, que debería entrar en contacto con la interfaz de la junta de forma periódica durante el calentamiento para comprobar la temperatura de soldadura. El fundente con base de cesio reduce los óxidos preparando la superficie para la ligazón metalúrgica.



2 Deberá seleccionarse y diseñarse para cada aplicación el formato del producto del ChannelFlux™ (hilo, varilla o anillo preformados). El contenido de aleación y fundente se ajustan para una óptima penetración de juntas. Al usar un anillo ChannelFlux™, las dimensiones y la morfología pueden diseñarse para la carga automática en las curvas de retorno.



5 El patrón de calor se desplaza bajo la junta para completar el proceso de fundición. La atracción capilar distribuye la aleación líquida por la interfaz de la junta. Es importante apreciar cuándo el metal de aportación ha penetrado la junta y no seguir aplicando calor alcanzado ese punto; es posible "tirar" del metal de aportación a través de la junta y fuera de la zona de contacto.



3 El proceso de soldadura fuerte se inicia concentrando el calor en el tubo insertado. Al usar un anillo, dicho calor debería concentrarse encima del anillo. La conducción distribuyendo el calor por el interior de la junta.



6 El resultado final es una junta soldada dúctil y sin goteos que excede los requisitos de rendimiento del sistema. No es necesaria la limpieza pos-soldadura. Nota: el tiempo de ciclo variará entre 5 y 30 segundos, dependiendo de la fuente de calor empleada.

Más información sobre ChannelFlux™

Visite www.jm-metaljoining.com
 Consulte www.channelflux.com

A tener en cuenta

ChannelFlux™ ZA-1 equivale a Alu-flo™ ZA-1 ChannelFlux™
 ChannelFlux™ 4047 equivale a Alu-flo™ HT ChannelFlux™

Johnson Matthey Plc no puede prever las aplicaciones a las que se destinarán la presente información y nuestros productos, ni tampoco las de los productos de otros fabricantes en combinación con los nuestros. La presente información es aplicable solamente al material específicamente descrito y cabe dentro de lo posible que no sea válida para su empleo en combinación con cualesquiera otros materiales o procesos. Dicha información se publica de buena fe y se fundamenta en la información más actualizada de la que Johnson Matthey Plc dispone y, al mejor saber y entender de ésta, es precisa y de fiar en las fechas de su redacción. No obstante, no se efectúa representación ni obligaciones de garantía relativas a la precisión o integridad de dicha información y, por ende, Johnson Matthey Plc no se responsabiliza y desestima toda responsabilidad que dimanen de cualesquiera pérdidas y daños y perjuicios que de ella se deriven (incluidos los conexos a toda reclamación de terceros) en los que se haya incurrido como consecuencia de su utilización. El producto se suministra bajo la condición de que el usuario acepte la responsabilidad de aprobar para sí la idoneidad e integridad de la información indicada supra en lo que a su uso particular concierne. No se presumirá exención relativa a patentes ni a cualesquiera otros derechos de patente de terceros. Los textos e imágenes que se recogen en el presente documento son Copyright y propiedad de Johnson Matthey. Esta ficha técnica sólo puede reproducirse a título informativo con miras a utilizarse con productos de Johnson Matthey o para la reventa de los mismos. El logotipo JM®, el nombre Johnson Matthey® y los nombres de los productos que figuran en el presente documento son marcas comerciales de Johnson Matthey. Easy-flo® y Silver-flo® son marcas registradas de JM en la UE. Sil-fos™ es una marca de JM registrada en el Reino Unido y en ciertos países, si bien se comercializa como Mattiphos™ en Alemania y en los EE.UU.

Johnson Matthey

Metal Joining York Way, Royston, Hertfordshire, SG8 5HJ, UK

Teléfono: +44 (0) 1763 253200 Fax: +44 (0) 1763 253168 Correo electrónico: mj@matthey.com

www.jm-metaljoining.com



Johnson Matthey
Metal Joining