



AG FLUX Gel / ATG

FLUX Certifié A.T.G. 

Désignation normalisée :

EN 1045: FH10

Températures d'application :

500 – 800°C

Propriétés et Applications :

Pâte prête à l'emploi. Rendement élevé avec une application minimale. Utilisé pour les installations de gaz combustible avec nos **Brazargent 400** ou **PAG60**.

Ce flux peut être employé en complément avec nos produits :

- **Phosbraz**: pour le brasage des alliages cuivreux, et éventuellement du cuivre.
- **Brazargent** : brasage d'alliage à base d'argent avec une température de fusion inférieure à 800°C
- Emballage proposé : pots en plastique avec sécurité enfant et indicateur tactile.

Analyse Chimique type :

Acide Boriques Borates Fluoborates Fluorures Alcalins Eau

Composants dangereux :

Fluorure de Potassium <14%
Fluoborate de Potassium <21%

Homologation :

- Homologation concernant le couple "**PAG60**" et le "**AGFLUX**", par l'A.T.G. (Ministère Français de l'Industrie) sous le numéro d'enregistrement : 1530.
- Homologation concernant le couple "**Brazargent 5000** et le "**AGFLUX**" par l' A.T.G. (Ministère Français de l'Industrie) sous le numéro d'enregistrement : 1598.



Conformité :

- Conformité concernant les couples: "**BRAZARGENT 5000 - AGFLUX**" and "**PAG60 - AGFLUX**" suivant les spécifications (Ministère Français de l'Industrie): A.T.G. B 524



FT/019 rév. 20120330

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.