



Пайка алюминия твердым припоем



1. Тщательно очистить поверхность от жира, масла, грязи и т.п.
2. Смешать порошкообразный флюс Al-Braze с водой или спиртом, чтобы создать пасту.
3. Нанесите пасту на алюминиевые поверхности.
4. Слегка нагреть пруток припоя 4047 и погрузить его в сухой порошкообразный флюс.
5. Соединить части и нагреть соединение ацетиленокислородной горелкой. Отрегулируйте горелку для получения небольшого восстановительного (с избытком ацетилена) пламени. Равномерно перемещать пламя горелки для равномерного нагрева частей соединения.

Когда флюс становится прозрачным, температура соединяемых частей близка к температуре пайки твердых припоем.

ОСОБЕННОСТИ ПАЙКИ АЛЮМИНИЯ ТВЕРДЫМ ПРИПОЕМ 4047



Пайка алюминия твердым припоем



- **Избегайте перегрева!!!**
- **Алюминиевые припои плавятся при температуре плавления основного алюминиевого металла. Алюминий не изменяет свой цвет при нагреве, поэтому необходимо следить за тем, чтобы избежать расплавления основного металла.**
- **После пайки твердым припоем для удаления остатков флюса используйте горячую воду и проволочную щетку.**

ОСОБЕННОСТИ ПАЙКИ АЛЮМИНИЯ ТВЕРДЫМ ПРИПОЕМ 4047