



INHOUDSOPGAVE

1230225 - GRIFFON S-39 [®] ZINC FLACON 750 ML NL/FR.....	2
---	---

Onze adviezen zijn gebaseerd op uitgebreide onderzoeken en praktijkervaringen. In verband met de grote verscheidenheid van materialen en/of omstandigheden waaronder wordt gewerkt, kunnen wij geen aansprakelijkheid aanvaarden voor de verkregen resultaten en/of enige schade die het gevolg zou zijn van het gebruik van het product. Wij staan echter graag voor u klaar met advies.

S-39® ZINC

SOLDEERVLOEISTOF SPECIAAL VOOR HET SOLDEREN VAN ZINK



PRODUCTOMSCHRIJVING

Soldeervloeistof speciaal voor het solderen van zink.

TOEPASSINGSGBIED

Voor het zachtsolderen van o.a zinken dakbedekking, hemelwater-afvoerbuizen, dakgoten en gevelbekleding.

EIGENSCHAPPEN

- Krachtig reinigende werking
- Maximaal temperatuurbereik 300°C
- Goed bevochtigend vermogen
- Transparant
- Vloeistof

KEUREN/NORMERINGEN

EN 29454-1 / 3.2.2.A: Vloeimiddelen voor zachtsolderen.

VOORBEREIDING

Voorbehandeling oppervlakken: Verbindingsoppervlakken goed schuren en reinigen (metaalblank) met Griffon schuurvezel. In geval van sterke verontreiniging oppervlakken eerst voorbehandelen met S-39 Zinc. Oppervlakken royaal insmeren, enkele seconden laten intrekken en schoonmaken met een doek.

Gereedschap: Soldeerbout

Massief Tin/lood (40/60) staafsoldeer

Schuurvezel

Kwast

Soldeerboutreiniger

Doek

VERWERKING

Gebruiksaanwijzing:

1. Handel altijd conform de eventueel van toepassing zijnde officiële voorschriften en verwerkingsvoorschriften van de zink-producent.
2. Vloeimiddel met kwast gelijkmatig aanbrengen op beide verbindingsoppervlakken. Vermijd overmatig gebruik van het vloeimiddel.
3. Verbinding monteren (gebruik uitsluitend goed passende delen).
4. Verbinding met de bout gelijkmatig verwarmen totdat het soldeer in de verbinding kan vloeien. Voorkom oververhitting van het vloeimiddel, dit veroorzaakt slechte doorvloeijing van het soldeer.
5. De juiste hoeveelheid soldeer toevoegen. Laat het soldeer smelten op de soldeernaad en niet op de bout. Vul de soldeernaad volledig op.
6. Verbinding aan de lucht af laten koelen.
7. Vloeimiddelresten grondig verwijderen met water of een vochtige doek.

Vlekken/resten: Vlekken direct verwijderen met water.

Tips: Gebruik voor sterk geoxideerd (oud)zink S-39® RVS.

Aandachtspunten: Voor een goede soldeerverbinding is het noodzakelijk dat beide oppervlakken elkaar voldoende (20 - 30 mm) overlappen.

Voor een goede capillaire doorvloeijing van het soldeer is een soldeerspleet van maximaal 0,5 mm noodzakelijk. Een grotere soldeerspleet zal het soldeer niet meer goed laten doorvloeien, waardoor er een onregelmatige en zwakke verbinding ontstaat.

TECHNISCHE SPECIFICATIES

Basisgrondstof: Mengsel van zouten en zuur in water

Kleur: Transparant

Viscositeit: ca. 20 mPa.s.

Dichtheid: ca. 1,32 g/cm³

pH-waarde: ca. 0

HOUDBAARHEID

Minimaal 24 maanden. Aangebroken verpakking is beperkt houdbaar. Opslaan in goed afgesloten verpakking op een droge, koele vorstvrije plaats.