

5. 无残余溶剂系统

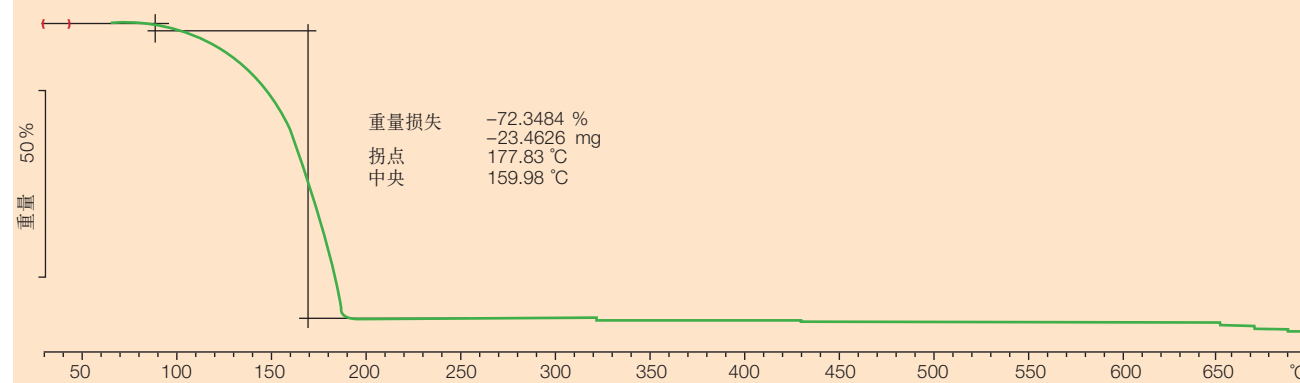
- 乙二醇载体系统从表面上的蒸发和去除在低于200 °C时进行
- 膏剂的整个溶剂含量在钎焊周期前三分之一过程中脱离
- 因此，钎焊流程前，乙二醇载体系统可能在干燥阶段或脱脂炉中去除

因此，所产生的排放物在钎焊流程之前通过废气渠道及时去除。因而，实际钎焊流程不受影响。

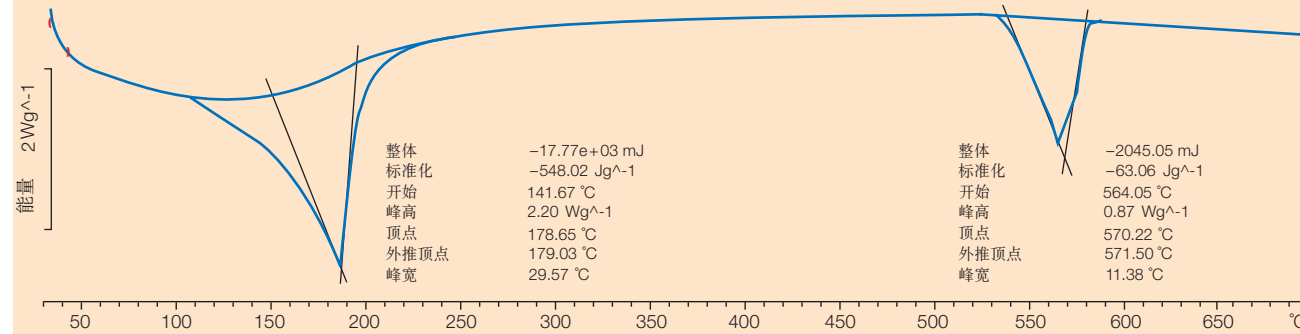
NOCOLOK®钎剂膏体的差热分析 (DTA) —— 代表性样品

PEN1679 NOCOLOK® Ultra Flux, 样品重量32.43 mg

Mettler TGA/DGC, 10 K/min Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-150 µl, 开杯



PEN1679 NOCOLOK® Ultra Flux, 热流



在不到200 °C时, 有机溶剂分解无残留。

可用包装形式

- 1 kg塑料容器
- 5、10、15或20 kg塑料桶
- 可选: 60或200 kg塑料桶



1 kg塑料容器

10 kg塑料桶



欧洲

Solvay Flux GmbH

Dieselstraße 26

30827 Garbsen, Germany

电话: +49 5131 46229-0

传真: +49 5131 465048

电子邮件: info.flux@solvay.com

Solvay Fluor GmbH

Postfach 220

30002 Hannover

电话: +49 511 857-0

传真: +49 511 857-2146

北美

Solvay Fluorides, LLC

3737 Buffalo Speedway,

Suite 800,

Houston, TX 77098, USA

电话: +1 713 525-6000

传真: +1 713 525-7805

亚太

Solvay Korea CO., LTD

EWAH-Solvay R&I Center

150, Bukahyun-ro

Seodaemun-gu

Seoul 120-140, South Korea

电话: +82 2 2125 5300

传真: +82 2 2125 5380

www.solvay.com  
www.nocolok.com

www.ahlersheinel.de

NOCOLOK®是德国Solvay Fluor GmbH的注册商标

免责声明:

我们确信本文中包含的所有声明、信息和数据是准确可靠的, 但我们并不对这种准确性和可靠性提供任何明示或暗示的保证, 担保或负有任何责任。有关我们产品使用方面的声明或建议并不代表也不保证使用我们的产品不会造成专利侵权。这些声明或建议也不赞成或侵犯任何专利。用户不应主观地假定指明了所有的安全措施或可能不需要其他措施。任何情况下, 用户都不得违反涉及产品、个人卫生和人类福利及环境保护的所有法律、行政和监管程序。

31/449/08.16/007/PDF



SOLVAY

asking more from chemistry®

NOCOLOK®



NOCOLOK®  
膏剂

## NOCOLOK®钎剂膏

NOCOLOK®钎剂和钎焊膏在钎剂和钎焊合金粉末应用中具有最大范围的可选择性。

因此, NOCOLOK®钎剂膏可根据各个技术要求和所用钎焊流程进行个性化调节。

可用NOCOLOK®钎剂钎焊膏类型:

- NOCOLOK®标准钎剂
- NOCOLOK®铯钎剂
- NOCOLOK®锂钎剂

合金粉末:

搭配各种钎剂粉末, NOCOLOK®钎剂膏可根据应用要求包含不同的钎焊合金:

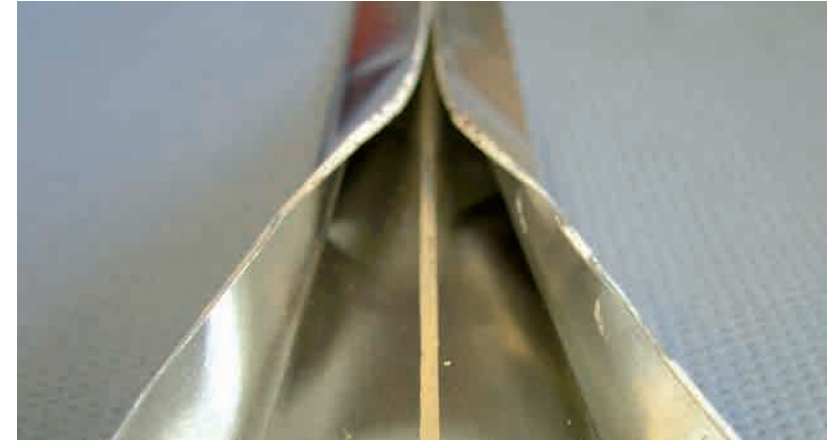
AISI12	AL104 (DIN EN 1044)	AA 4047
AISI10	AL103 (DIN EN 1044)	AA 4045
AISI7,5	AL102 (DIN EN 1044)	AA 4343

钎焊粉末的晶粒尺寸可根据相应应用进行调整。

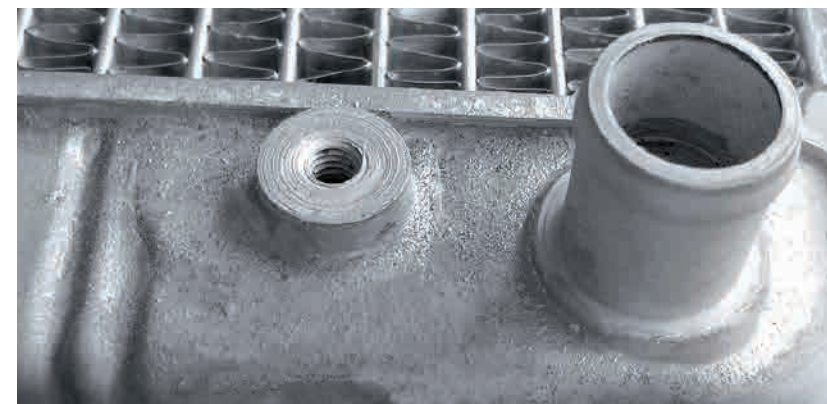
## NOCOLOK®钎剂和钎焊膏的应用领域



■ 制作多腔管



■ 用作B型管钎剂膏 (应用后, 上弯/打开)



■ 炉内钎焊



■ 火焰钎焊

## 特性

NOCOLOK®钎剂和钎焊膏优势众多, 与其他产品不同。

### 1. 溶剂系统

使用与水 and 乙二醇可溶混的系统

- 膏剂应用设备和装置可用水轻松清洁
- 如果需要, 可通过一定量的乙二醇设置或调整粘度

### 2. 可变粘度

根据要求, 膏剂可在大范围粘度内制作, 而且包括不同的固体含量。

钎剂膏

可能粘度范围	500 – 50,000 mPa·s
钎剂含量	5 – 60 %
粘度恒定下可变钎剂含量	15 – 30 %

钎焊膏

可能粘度范围	1,000 – 80,000 mPa·s
钎剂含量	15 – 40 %
合金含量	15 – 45 %

### 3. 最小膏沉淀

- 即使经过几个星期的存储, 所含固体沉降较低
- 如果需要, 简单搅拌, 可实现均质化

### 4. 良好的附着力

- 膏剂应用过程中粘附性能好, 即使在垂直表面也不例外
- 在多腔管中使用, 运输、储存或流程过程中无泄漏

## 概述 NOCOLOK®钎剂膏

基于	产品	关税税率表	商品名称	包装选择	可用范围 (从-至) % 可根据需求定制		
					钎剂粉末[%]	载体[%]	钎料[%]
CAB钎剂 (非腐蚀)	钎剂膏	3810 9090	NOCOLOK® 028/xx (xx表示钎剂百分含量)	1 kg塑料容器, 5、10、15或20 kg桶	30-62	乙二醇基 38-70	-
	钎剂膏	3810 9090	NOCOLOK® S01-/xx (xx表示钎剂百分含量)		20-40	乙二醇基 38-70	-
	金属处理 钎剂膏	3810 9090	NOCOLOK® 7028E (AISI12) NOCOLOK® 8028E (AISI10) NOCOLOK® 9028E (AISI7)		21-40	乙二醇基 17-55	8-53
	Ultra Flux 钎料	3810 9090	NOCOLOK® Ultra Flux膏剂xx		20-40	烃类聚合物、 矿物油 60-80	可选

## 应用

- 钎剂膏主要应用于B型管道和折叠管道内部, 为在复合层表面提供一条钎剂线。此类膏剂配方有FG (精细级) 版本, N版本 (“新款” —— 即具有可调节流变性和再混合特性) 以及UV版本 (特殊应用监测的紫外线敏感颜料) 供选择。
- 金属钎剂膏 (钎焊膏) 常常用于主板/管子或块体/主板或集流管/管子, 或者用于任何需要额外填充金属 (通常用于补偿具有挑战性的设计情况或冲压件公差较大的情况) 的连接。
- Ultra Flux膏剂应用于B型管道和折叠管道内部, 为在复合层表面提供一条钎剂线 (相比乙二醇系列 “028” 更具粘性)。

### 钎焊膏垂直附着力比较



上方为传统钎焊膏下方为 NOCOLOK® 钎焊膏