

	<p align="center">Industrial Química Metalúrgica, S.L.</p>	<p align="center">FLUXAL-140 T</p>
<p>Camino del Valle, 12 TLF: 91-871-21-12 28500 Arganda del Rey FAX: 91-871-51-32 (MADRID) andres@iquimetal.e.telefonica.net</p>	<p align="center">FICHA TÉCNICA</p>	<p align="right">rev. 0</p>

1. APLICACIONES

Fundente, desoxidante y desescoriante para aleaciones ligeras

2. CARACTERISTICAS

- Polvo
- Color blanco
- Granulometría 40 mesh.
- Temperatura de fusión 670°C
- Intervalo máxima acción 680-750°C.
- Intervalo de actividad 660-800°C.
- Por ser higroscópico deben permanecer bien cerrados los envases

3. PROPIEDADES

- Su alto contenido en Na_2F_2 permite una inoculación de sodio lenta, por efecto de cambio de ión, durante su tratamiento.
- Enérgico desoxidante por su carácter reductor medio, reduciendo la oxidación al mínimo y transformando los óxidos en cloruros que, por su densidad sobrenadan en su superficie.
- Adherencia fuerte de los óxidos y cloruros formando una escoria limpia de metal.
- Su carácter reductor medio garantiza la ausencia de agresividad a los crisoles, tanto de grafito como a los de carburo de silicio; recomendamos utilizar este último tipo. Si se usasen en los hornos de mantenimiento crisoles de hierro deberán pintarse con FIBERIT-A.

- Su amplio intervalo de actividad permite su utilización para el tratamiento de estas aleaciones coladas en arena, coquillas a gravedad y moldeo a presión.
- Tiene un alto poder de absorción de óxidos, fluidificando las aleaciones dándoles una mejor colabilidad.
- Recomendado para todo tipo de aleaciones, especialmente siliciosas, excepto en aquellas de alto contenido en magnesio.
- Su bajo punto de fusión permite crear un flujo de cobertura que impide la entrada de gas hidrógeno que formaría las picaduras, “pin hole”, a temperaturas a las que otros productos son inactivos

4. FORMA DE EMPLEO

- **HORNOS DE FUSIÓN:** 300 g de FLUXAL-140 T por cada 100 Kg de aleación. En dos fases, la mitad cuando empieza a fundir y el resto una vez fundido.
- **HORNOS DE MANTENIMIENTO:** 100 g. de FLUXAL-140 T por cada 100 kg de aleación, tantas veces como sea preciso.