

	<p>Industrial Química Metalúrgica, S.L.</p>	<p><b>FLUXAL-1100</b></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><b>FICHA TÉCNICA</b></p>	<p>rev. 0</p>

## 1. APLICACIONES

Fundente, desoxidante y desgasificante especial para hornos de reverbero para la fusión de las aleaciones base aluminio, menos las que tengan altos contenidos de magnesio.

## 2. CARACTERISTICAS

- 2.1. Polvo
- 2.2. Beige rosado.
- 2.3. Granulometría 40 mesh.

## 3. PROPIEDADES

- 3.1. Temperatura de fusión 650°C
- 3.2. Intervalo de máxima acción 650-800°C
- 3.3. Intervalo de actividad 650-1000°C
- 3.4. Por ser higroscópico, deben mantenerse bien cerrados los envases.
- 3.5. Alta conductividad térmica.
- 3.6. Forma un flujo resistente a altas temperaturas.
- 3.7. Fuerte adherencia de los óxidos, formando una escoria que no moja el caldo.
- 3.8. Reduce al mínimo la oxidación de las aleaciones y la entrada de hidrógeno, a pesar de las altas temperaturas de la cámara de fusión.

## 4. FORMA DE EMPLEO

- 4.1. Recomendamos cargar el horno, cuando esté el interior del mismo a rojo cereza, con lingotes y retornos.
- 4.2. A título de orientación recomendamos el 0,5 a 0,8% cubriendo toda la superficie del caldo
- 4.3. No es preciso desescoriar totalmente en cada carga en los hornos de doble bacino.
- 4.4. Siempre que se hagan adiciones de cargas es recomendable añadir el 0,2 a 0,4% en peso, si no se ha desescoriado totalmente.
- 4.5. Utilizar espumaderas y otros útiles de hierro siempre protegidos con FIBERIT -A