

STEARIL



1. Descrizione

Decapante per la saldatura dolce a stagno di componenti in piombo, zinco, acciaio e rame, composto di acido stearico.

CARATTERISTICHE PRODOTTO			
CARATTERISTICHE	METODI	SPECIFICHE	VALORI TIPICI
Acidità (mg/KOH/g)	AOCS Te 1a-64	206-213	211
Nr. di Iodio (%12)	AOCS Tg 1a-64	<=0,5	0,3
Titolo (°C)	AOCS Tr 1a-64	54-56	55,2
Colore Lovibond 5 ¼"	AOCS Cc 13e-92	<=0,2R 2Y	0,1R; 0,8Y
Colore APHA	ASTM D1209	<=50	30
Distribuzione della catena (%) ISO 5508/ISO 5509:			
C 12		0-1	0,2
C 14		0-2	0,9
C 16		59-67	61,4
C 18		32-39	37,0
>C 18		0-1	0,5
Nr. di saponificazione (mgKOH/g)	AOCS TI 1a-64	206-214	
Acqua (%)	ISO 760	<=0,2	
Materia in saponificabile (%)	AOCS Ca 6a-40	<=1,0	

2. Istruzioni per un corretto utilizzo

Per una saldatura facile è bene scaldare le parti da saldare prima di stendere STEARIL, quindi procedere alla saldatura come di consueto.

COD. ART	DESCRIZIONE	U.M.	IMB.
01901	STEARIL 1 kg	kg	10