

## CEKA SOL

### CEKA SOL - CEKA SOL FILIGRAN - CEKA SOL W - CEKA SOL L - CEKA SOL G - CEKA SOL CR

Les soudures les plus difficiles sur des constructions fixées ou amovibles peuvent être réalisées avec un flux désoxydant adapté et incorporé à la soudure.

1. Sélectionnez la soudure **CEKA SOL** appropriée.
2. Veillez à ce que les surfaces à souder soient propres et que la distance entre elles ne soit **pas inférieur à 0,05 mm** et **pas supérieur à 0,20 mm**.
3. Pour coller, utilisez uniquement des matériaux **entièrement calcinables**, sans résidu.
4. Apportez un antiflux sur les surfaces où la soudure ne doit pas aller.
5. Apportez un désoxydant sur les surfaces qui ne doivent pas s'oxyder (p.ex. l'intérieur des parties fraisées).
6. Chauffez les pièces à souder selon les critères suivantes:
  - point de fusion des différentes pièces (d'abord celles avec un point de fusion plus élevé);
  - d'abord les pièces étant refroidies par des auxiliaires ou du revêtement;
  - selon le chemin que la soudure doit suivre;
  - selon l'oxydation des alliages (chauffer en dernier lieu l'alliage qui s'oxyde le plus facilement).
7. Utilisez une petite flamme réductrice.
8. Enlevez la flamme de l'objet à souder et appliquez la soudure **CEKA SOL** en travers sur le joint à souder.
9. Faites fondre la soudure avec la flamme. Du tube sortira suffisamment de flux pour désoxyder le joint de soudure.
10. En bougeant la flamme, on peut orienter la coulée de la soudure.
11. Laissez refroidir jusqu'à température ambiante après le soudage.
12. Enlevez le flux dans un bain à ultrasons.
13. L'oxyde peut être enlevé mécaniquement ou en effectuant un polissage électrolytique.