

**CEKA SOL**

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

Il flux antiossidante inglobato nella saldatura permette di saldare i più difficili collegamenti tra le costruzioni fisse e mobili.

1. Scegliete per le leghe da unire il saldame **CEKA SOL** adatto.
2. Le superfici da saldare devono essere pulite e la distanza tra le parti da unire **non** deve essere **meno di 0,05 mm** e **non più di 0,20 mm**.
3. Utilizzate per fissare solo materiali **completamente calcinabili**.
4. Proteggete le zone dove non deve scorrere il saldame con dell'antiflux.
5. Proteggete le parti che non devono ossidare con antiossido (p.e. il lato interno dei fresaggi).
6. Riscaldare le parti da saldare secondo i seguenti criteri:
  - il punto di fusione dei vari pezzi (riscaldare prima i pezzi con il punto di fusione più alto);
  - zone che sono in contatto con accessori e/o rivestimento;
  - zone nelle quale deve scorrere il saldame;
  - formazione d'ossido delle leghe (scaldare per ultime leghe facilmente ossidabili).
7. Utilizzate una microfiamma riducente.
8. Allontanate la fiamma dall'oggetto da saldare quando è arroventato rosso e portate il **CEKA SOL** in modo obliquo sul punto da saldare.
9. Fate scorrere il saldame. Dal tubicino scorre sufficiente flux da liberare la zona da saldare dall'ossido.
10. Muovendo la fiamma (scaldare in modo controllato) si può dirigere il flusso del saldame.
11. Dopo la saldatura lasciate raffreddare tutto il blocco a temperatura d'ambiente.
12. Togliete il flux in un bagno ad ultrasuoni.
13. L'ossido può essere rimosso elettroliticamente o con la lucidatura meccanica.