



„ABER”- Waław Peszko
ul. Jallowcowa 15
40-750 KATOWICE
POLAND
www.aber.net.pl

tel./ fax: +48 32 203 24 05
e-mail: contact@aber.net.pl

SOLDERING HELPER AF-20

Congratulations, you have purchased ABER HELPER (AF 20) .

AF 20 it is specially designed and composed liquid formula to help the soldering process of brass and it gives the best results with the type of brass that is used by ABER.

AF 20 is a water-based mixture of glycol derivatives; it is NOT FLAMABLE, NON TOXIC and ENVIROMENT FRIENDLY.

Directions: Soldered elements do not require any special cleaning or sanding but any petroleum jelly or grease must be removed. Join two elements together, apply a thin layer of AF 20 with small brush and then tin –plate with soldering iron. Hot tin reacts with flux and the tin penetrates even the thinnest spots or pits of joined elements during the capillary action. To solder small elements: first, tin –plate with soldering iron both parts and then reapply a thin layer of AF 20 and join them together. It would even be enough to heat these parts with cigarette lighter. When the tin melts, parts will be soldered together.

The optimal temperature range is between 120 F – 150 F (260 C – 300 C)

The residues can be washed out with warm water and soap.

Always wear safety glasses, if AF 20 gets into your eyes, flush immediately with copious amounts of water.

AF 20 should be stored in a dark place. If left in the light it can change color from pink to dark violet but will retain its soldering ability. In case of thickening it can be thinned with water.

For soldering regular tin can be used, even without rosin (colophony)

Happy modeling.

ABER



„ABER”- Waclaw Peszko
ul. Jalowcowa 15
40-750 KATOWICE
POLAND
www.aber.net.pl

tel./ fax: +48 32 203 24 05
e-mail: contact@aber.net.pl

TOPNIK DO LUTOWANIA AF-20

Topnik jest specjalnie zaprojektowanym płynem ułatwiającym proces lutowania elementów mosiężnych, miedzianych oraz z tzw. nowego srebra. Łączone elementy nie trzeba specjalnie czyścić, wystarczy tylko zadbać aby nie było warstwy tłuszczu, smaru lub wazeliny. Wystarczy miejsce lutowania pokryć cienką warstwą topnika i następnie nanieść rozgrzany lut za pomocą lutownicy. Rozgrzana cyna w zetknięciu z topnikiem natychmiast wchodzi w reakcję z topnikiem i wnika we wszystkie, nawet najdrobniejsze miejsca spajanych elementów.

Za pomocą topnika można pobielić drobne elementy cyną, następnie nanieść następną cienką warstwę topnika i stykając je ze sobą podgrzać zapalniczką. W momencie rozgrzania cyny do punktu topnienia, cyna w ciągu sekundy połączy oba elementy, trzeba tylko poczekać do ochłodzenia.

Optymalna temperatura, w której najlepiej pracuje topnik, wynosi 260 do 300 °C.

Nasz topnik jest wodo rozpuszczalną mieszaniną pochodnych glikolu, jest nie palny i nie toksyczny, bezpieczny dla środowiska. Po użyciu, pozostałości należy zmyć ciepłą wodą z mydłem.

Jeśli topnik dostanie się do oczu, należy natychmiast zmyć dużą ilością wody.

Przechowywać w ciemnym miejscu. Pozostawiony na słońcu zmienia barwę z różowej na ciemny fiolet ale swych właściwości nie zmienia. Jeśli zgęstnieje można rozcieńczyć wodą.

Do lutowania stosować zwykłą, dostępną w handlu cynę do lutowania, może być bez kalafonii.

ABER