



La Uniweld non è un'azienda produttrice e non è titolare dei marchi citati
Verificare se i prodotti di questa sezione sono disponibili al di fuori delle zone coperte direttamente



Consumabili per brasatura e ossiacetilenica

La **brasatura** è un processo di giunzione di metalli mediante una lega di apporto che fonde ad una temperatura inferiore (brasatura dolce) a 450 °C oppure superiore (brasatura forte) a 450 °C; opera per capillarità, intesa come capacità di un liquido di penetrare nella intercapedine di un giunto.

Bacchette per saldobrasatura forte

Leghe con elevato punto di fusione (880°-920° C) per la saldobrasatura di ottone e leghe di rame, ferro, ghisa per interventi manutentivi su acciai zincati, telai tubolari, carrozzine, rubinetterie, minuterie metalliche; la lega al nichel è indicata per brasatura di carburi di tungsteno, riporti o ricostruzioni di denti di ingranaggi, supporti, telai di bici etc dove sono richieste elevate caratteristiche meccaniche e di tenacità.

Consigliato disossidante con acido bórico e borati di sodio idrati

codice	descrizione	norma EN1044 - DIN8513	dimensione	conf.	um	dove può essere fornito	tsc
Bacchette nude e relativi disossidanti							
MUJMA20000	B.nuda ottone (CuZn40) al Si	CU301 - L-CuZn40	ø 2,0 x 1000	5 kg	kg		
MUJMA20005			ø 3,0 x 1000	5 kg	kg		
KOY936	B.nuda ottone (CuZn40) al Si		ø 2,0 x 500	5 kg	kg		
			ø 3,0 x 500	5 kg	kg		
MUJMA20017	B.nuda ottone (CuZn) al Ni10%	CU305 - CuNi10Zn42	ø 2,0 x 500	5 kg	kg		
MUJMA20018			ø 3,0 x 500	5 kg	kg		
	Disossidante per rame, ottone, bronzo			250 gr.	nr		
				500 gr.	nr		
Bacchette rivestite							
MUJMA20025	B.rivestita ottone (CuZn) al Si		ø 2,0 x 500	5 kg	kg		
			ø 3,0 x 500	5 kg	kg		
KOY911FL	B.rivestita ottone (CuZn) al Ni10%		ø 2,0 x 500	5 kg	kg		
			ø 3,0 x 500	5 kg	kg		
BOHAF102	B.riv. ottone (CuZn) al Ni10%+Ag 2%		ø 2,0 x 500	5 kg	kg		
			ø 3,0 x 500	5 kg	kg		

Bacchette per brasatura in lega rame+fosforo

Leghe per brasatura forte (senza necessità di disossidante) del rame, con buona penetrazione capillare; il fosforo assicura le qualità antiossidanti, migliora la fluidità; non utilizzabile su materiali ferrosi, alluminio, nichel.

codice	descrizione	norma EN1044 - DIN8513	dimensione	conf.	um	dove può essere fornito	tsc
	B. tonde rame-fosforo	CP203 L-CuP7 temp 710-880 °C	ø 2,0 x 500	5 kg	kg		
	B. tonde rame-fosforo	CP203 L-CuP7	ø 2,0 x 500	20 kg	kg		

Bacchette per brasatura in lega rame+fosforo con argento

Leghe per brasatura forte di rame (senza necessità di disossidante) con sue leghe, bronzo e ottone (disossidante F3000); temperatura di lavoro compresa tra 600° e 800 °C.; con l'aumento del tenore di argento migliorano le caratteristiche meccaniche.
Disossidanti a norma DIN 8511 F-SH1 temperatura 500-800 °C.

codice	descrizione	norma EN1044 - DIN8513	dimensione	conf.	um	dove può essere fornito	tsc
KOY917AG/9	B.quadre rame-fosforo Ag 0,5%		2x2 x 500	1 kg.	kg		
KOY914MY	B.tonde rame-fosforo Ag 2%	CP105 L-Ag2P	ø 2,0 x 500	1 kg.	kg		
BOHA3002Q			2x2 x 500	1 kg.	kg		
KOY925MY	B.tonde rame-fosforo Ag 5%	CP104 - L-Ag5P	ø 2,0 x 500	1 kg.	kg		
KOY925QMY			2x2 x 500	1 kg.	kg		

KOY915MY	B.tonde rame-fosforo Ag 15%		ø 2,0 x 500	1 kg.	kg	
	Disossidante in polvere per leghe Cu-P, Cu-P-Ag	EN1045: FH 10 temp 850-1100 °C	in polvere	250 gr.	nr	
				1 kg.	nr	
	Disossidante in pasta per leghe Cu-P, Cu-P-Ag	EN1045: FH 12 temp 850-1100 °C	in pasta	250 gr.	nr	
BOHF300HF				1 kg.	nr	

Bacchette rivestite per brasatura con argento

Leghe per la brasatura forte di rame e sue leghe (bronzo, ottone, etc.), acciai al carbonio e inossidabili; rivestimento con disossidante; il tenore di argento migliora le caratteristiche di penetrazione capillare; le leghe quaternarie contengono rame, zinco, argento e cadmio (Cd); laddove per ragioni di sicurezza (es. esposizione a fumi) o di impiego del manufatto (es. per attrezzature per uso alimentare, apparecchiature elettriche ed elettroniche) l'uso del cadmio è vietato, le leghe ternarie vengono rinforzate con lo stagno. Tutte le leghe, su richiesta, sono disponibili anche in bacchette ø 2,0 ed eventualmente su nastri e fili.

codice	descrizione	norma EN1044 - DIN8513	dimensione	conf.	um	dove può essere fornito	tsc
Leghe contenenti Cadmio							
KOY930FMY	B.rivestite Ag 25% Cd	AG307 - x - temp. 605-710 °C	ø 1,5 x 500	500 gr.	kg		
					nr		
	B.rivestite Ag 30% Cd	AG306 - L-Ag30Cd temp. 610-690 °C	ø 1,5 x 500	500 gr.	kg		
					nr		
	B.rivestite Ag 30% Cd	AG306 - L-Ag30Cd temp. 610-690 °C	ø 2,0 x 500	500 gr.	kg		
					nr		
	B.rivestite Ag 34% Cd	AG305 - L-Ag34Cd temp. 610-670 °C	ø 1,5 x 500	500 gr.	kg		
					nr		
	B.rivestite Ag 34% Cd	AG305 - L-Ag34Cd temp. 610-670 °C	ø 2,0 x 500	500 gr.	kg		
					nr		
	B.rivestite Ag 40% Cd	AG304 - L-Ag40Cd temp. 595-630 °C	ø 1,5 x 500	500 gr.	kg		
					nr		
	B.rivestite Ag 40% Cd	AG304 - L-Ag40Cd temp. 595-630 °C	ø 2,0 x 500	500 gr.	kg		
					nr		

Leghe prive di Cadmio

	B.rivestite Ag 34%	AG106 - L-Ag34Sn temp. 630-730 °C	ø 2,0 x 500	500 gr.	kg		
					nr		
	B.rivestite Ag 40%	AG105 - L-Ag40Sn temp 640-720 °C	ø 1,5 x 500	500 gr.	kg		
					nr		
KOY922F3	B.rivestite Ag 45%	AG104 - L-Ag45Sn temp. 640-660 °C	ø 1,5 x 500	500 gr.	kg		
					nr		
	B.rivestite Ag 55%	AG103 - L-Ag55Sn temp 630-660 °C	ø 2,0 x 500	500 gr.	kg		
					nr		
	B.rivestite Ag 55%	AG103 - L-Ag55Sn temp 630-660 °C	ø 1,5 x 500	500 gr.	kg		
					nr		

Bacchette nude per brasatura con argento

Leghe per la brasatura forte di rame con ottone, inox, bronzo e materiali ferrosi; con cadmio; utilizzare disossidante F3000.

codice	descrizione	norma EN1044 - DIN8513	dimensione	conf.	um	dove può essere fornito	tsc
Leghe contenenti Cadmio							
	B.nude Ag 40% Cd	AG304 - L-Ag40Cd temp. 595-630 °C	ø 1,5 x 500	500 gr.	kg		
					nr		
	B.nude Ag 40% Cd	AG304 - L-Ag40Cd temp. 595-630 °C	ø 2,0 x 500	500 gr.	kg		
					nr		
	Disossidante in polvere per leghe Cu-P, Cu-P-Ag	EN1045: FH 10 temp. 850-1100 °C	in polvere	250 gr.	nr		
					1 kg.	nr	

Leghe trimetalliche

Leghe per la brasatura forte di materiali ferrosi; consiste in due strati di lega d'argento con in mezzo un'anima di rame; composte da argento, rame, zinco, nichel e manganese; idone per saldobrasatura di utensili molto sollecitati, per placchette o utensili in metallo duro

codice	descrizione	norma	dimensione	conf.	um	dove può essere fornito	tsc
--------	-------------	-------	------------	-------	----	-------------------------	-----

	Lega Ag49MnNi/1 (koy937)	DIN8513: L-Ag49 temp. 625-705 °C		300 gr.	kg		
	Lega Ag49MnNi/1	temp. 670-690 °C			kg		
	Lega Ag50CdNi	temp. 635-690 °C			nr		

Leghe per brasatura dolce

Materiale di apporto utilizzabile al cannello ossi-acetilenico oppure, per diam. inferiori a 28mm., con stagnatore a martello o bruciatore aero-propano; la temperatura di legamento è compresa tra i 180 °C e i 300 °C, senza provocare deformazioni al metallo base; disponibili in bacchette, verghette e rocchetti, nudi o con disossidante incorporato. Le bacchette Koy909 possono essere utilizzate su tutti i metalli escluso alluminio, per impieghi resistenti alla corrosione

Rocchetti per saldatura su lamiere, rame e ottone; lega SnPb non idonea per installazioni di acqua potabile e lavori; lega con argento da utilizzare con disossidante (lavabile al 100% idoneo per saldature dolci su tubazioni e raccordi per impianti di acqua potabile calda e fredda)

codice	descrizione	dimensione	conf.	um	dove può essere fornito	tsc
in bacchette						
	B. nuda Sn+Ag 3,5% (koy909)	ø 2,0 x 500	500 gr.	kg		
	Disox liquido per leghe SnAg (koy999FC)		1 kg.	kg		
in rocchetti						
SOGMSA3-D02	Lega Sn+Ag 3,5% in rocchetto 250 gr.	ø 2,0		nr		
	Disox pasta per leghe SnAg (roth rosol1)		250 gr.	nr		
SOGMSPB-AD2	Lega Sn+Pb 50% in rocchetto 250 gr.	ø 2,0		nr		
SOGMSPB15/250		ø 3,0		nr		

Bacchette per alluminio

Per la saldatura di alluminio laminato e fuso e relative leghe, si possono usare le bacchette Koy523T già rivestite di disossidante, oppure le barrette tig tipo koy523 insieme al disossidante in polvere.

codice	descrizione	dimensione	conf.	um	dove può essere fornito	tsc
	B. rivestita (koy523T)	ø 3,0 x 1000		kg		
	Barretta Tig nuda	ø 2,0 x 1000	5 kg.	kg		
		ø 2,4 x 1000	5 kg.	kg		
		ø 3,2 x 1000	5 kg.	kg		
	Disox in polvere per leghe alluminio (koy851)		500 gr.	nr		

Koy901S bacchette a base stagno per l'unione di alluminio con se stesso (puro o al silicio) e con altri materiali ferrosi o base rame, brasatura dolce di particolari in zama e antimonio; ideale per riparazioni di pezzi rotti o scheggiati, carters, etc.; bassa temperatura di fusione (270-285 °C); il disossidante liquido Koy857 è aggressivo e inizia la sua azione già a 200 °C; non riscaldarlo direttamente con fiamma ed eliminare i residui dopo brasatura con lavaggio di acqua corrente e spazzolatura; il rocchetto ha una temperatura di fusione di 178 °C

codice	descrizione	dimensione	conf.	um	dove può essere fornito	tsc
	B. nuda (koy901S)	ø 3,0 x 450		kg		
	Disox liquido per leghe alluminio (koy857)		125 gr.	nr		
	Rocchetto rivestito (koy999)	Ø 2,0	500 gr.	nr		

Bacchette per acciaio al carbonio

Bacchette per saldatura ossiacetilenica di impianti idraulici, sanitari e simili, utilizzabile senza disossidante.

codice	descrizione	dimensione	conf.	um	dove può essere fornito	tsc
	B. nuda per acciai al carbonio	Ø 2,0 x 1000		kg		
		Ø 3,0 x 1000		nr		

Bacchette per ghisa

Per la saldatura a caldo della ghisa grigia e malleabile. B. rivestita koy1514, durezza dopo rinvenimento 180 HB; barretta nuda koy520 ad elevato tenore di silicio; preriscaldamento a 400 °C con utilizzo potente monoforo (1200-1500 lt/h), fiamma leggermente carburata, raffreddamento lento

codice	descrizione	norma	dimensione	conf.	um	dove può essere fornito	tsc
	B. rivestita (koy1514)		Ø 5,0 x 450	500 gr.	kg		
	B. nuda (koy520)		Ø 6,0 x 500	500 gr.	kg		
	Disox in polvere per ghisa (koy854)			500 gr.	kg		

Polvere per trattamenti termici

Polvere per la cementazione rapida dell'acciaio a basso tenore di carbonio

codice	descrizione	dimensione	conf.	um	dove può essere fornito	tsc
FRA0852509	Polvere Tempral		500 gr.	kg		