

Leghe per saldatura autogena

Ferro Ricotto	EN 12536: O1 AWS A 5.2: R45	Bacchetta in ferro speciale ricotto idonea alla saldatura ossiacetilenica (autogena) su ferro e acciai al carbonio e carbonio - manganese di medie caratteristiche meccaniche.
Alluminio - Kalsil	EN 573-3 EN AW-4043A (AlSi5)	Bacchetta in alluminio con disossidante incorporato, impiegabile su leghe serie 1xxx, 3xxx, 6xxx; rimuovere i residui di disossidante con opportuno lavaggio; temperatura di fusione 573 - 632 °C.

Leghe per saldobrasatura

A base ottone (rame+zinco), idonee per acciai al carbonio, rame e ghisa, per saldature testa a testa e tubazioni di grande diametro; la temperatura di fusione è intorno ai 900 °C con ottime caratteristiche meccaniche del giunto. Bacchette lunghezza 500 mm.

A210 / AF210 - Ottone	EN ISO 17672: Cu470a EN1044: Cu301 DIN 8513: CuZn40	Bacchette nude (A210) o rivestite (AF210) in ottone composizione: Cu 60% + Si 0,3% + Zn resto temp. esercizio: 900 °C intervallo di fusione: 875-895 °C
A101 / AF101- Ottone-Ni	EN ISO 17672: Cu773 EN1044: Cu305 DIN 8513: CuNi10Zn42	Bacchette nude in ottone con nichel composizione: Cu 48% + Si 0,25% + Ni 9,5% + Zn resto temp.esercizio: 910 °C intervallo di fusione: 890-920 °C
A102 / AF102 Ottone-Ni-Ag	EN ISO 17672: Cu773 EN1044: Cu305 DIN 8513: CuNi10Zn42+Ag	Bacchette nude (A102) o rivestite (AF102) in ottone con nichel e argento; resistenza meccanica fino a 785 N/mm2 composizione: Cu 48% + Si 0,25% + Ni 9,5% + Ag 1% + Zn resto temp.esercizio: 890 °C intervallo di fusione: 870-900 °C



Leghe per brasatura Rame+Fosforo

Indicate per componenti in rame (non serve il disossidante) e per leghe di rame (ottone Cu-Zn oppure bronzo); non utilizzabili su ferro, acciaio, nickel o per giunzioni esposte a zolfo o acqua salata. Leghe Rame+Fosforo+Argento. Indicate per componenti in rame e sue leghe, specialmente se soggetti a vibrazioni.

Da considerare: più è alto il contenuto di fosforo, minori sono la conduttività elettrica e la duttilità del giunto (capacità di un corpo o di un materiale di deformarsi plasticamente sotto carico prima di giungere a rottura, cioè la capacità di sopportare deformazioni plastiche); l'aggiunta di argento consente di ridurre la temperatura di fusione della lega e allargare l'intervallo di fusione.

GalFlo CuP7,3 - Rame/Fosforo	EN ISO 17672: CuP181 EN1044: - DIN 8513: -	Bacchette non rivestite, ideali per giunzioni su rame e sue leghe (escluse leghe contenenti ferro o nichel) che lavorano tra -60 °C e +150 °C composizione: P 7,3% + Cu 92,7% temp. esercizio: 730 °C intervallo fusione: 710-793 °C
GalFlo CuPAg2 - Rame/Fosforo con 2% argento	EN ISO 17672:CuP279 EN1044: CP105 DIN 8513: L Ag2P	Bacchette nude tonde (Ø 2) o quadre (2x2) per giunzioni su rame e sue leghe (escluse leghe contenenti ferro o nichel) che lavorano tra -60 °C e +150 °C composizione: Ag 2% + P 6,3 % + Cu resto temp.lavoro: 740 °C intervallo di fusione: 645-825 °C
GalFlo CuPAg5 - Rame/Fosforo con 5% argento	EN ISO 17672:CuP281a EN1044: CP104 DIN 8513: -	Bacchette nude tonde (Ø 2) o quadre (2x2) per giunzioni su rame e sue leghe (escluse leghe contenenti ferro o nichel) che lavorano tra -60 °C e +150 °C composizione: Ag 5% + P 6% + Cu resto temp.lavoro: 710 °C intervallo di fusione: 645-810 °C

Leghe d'argento per brasatura

Indicate per la brasatura componenti in acciaio, acciai inossidabili, rame e leghe di rame, nichel e leghe di nichel; tutte le leghe (sia ternarie che quaternarie) sono prive di cadmio e dal 2019 il disossidante delle bacchette rivestite è privo di acido bórico (BF = borium free)



GalFlo 20 Si Ag20%	EN 17672: Ag220 EN 1044: AG 206 DIN 8513: L-Ag20	Bacchette rivestite composizione: Ag 20% + Zn 36% + Si 0,15 + Cu resto temp. lavoro: 810 °C intervallo di fusione: 690-810 °C carico di rottura 380 N/mm²
GalFlo 34 SnSi Ag34%Sn	EN 17672: Ag134 EN 1044: AG 106 DIN 8513: L-Ag34 Sn	Bacchette rivestite composizione: Ag 34% + Zn 27,5% + Sn 2,5% + Si 0,1% + Cu resto temp.lavoro: 710 °C intervallo di fusione: 630-735 °C carico di rottura 360 N/mm²
GalFlo 40 SnSi Ag40%Sn	EN 17672: Ag140 EN 1044: AG 105 DIN 8513: L-Ag40Sn	Bacchette nude o rivestite composizione: Ag 40% + Zn 28% + Sn 2% + Cu 30% temp.lavoro: 690 °C intervallo di fusione: 650-710 °C carico di rottura 430 N/mm²
GalFlo 45 SnSi Ag45%Sn	EN 17672: Ag145 EN 1044: AG 104 DIN 8513: L-Ag45Sn	Bacchette nude o rivestite composizione: Ag 45% + Zn 25,5% + Sn 2,5% + Si 0,1% + Cu resto temp.lavoro: 670 °C intervallo di fusione: 640-680 °C carico di rottura 350 N/mm²
GalFlo 45 SnSi Ag55%Sn	EN 17672: Ag155 EN 1044: AG 103 DIN 8513: L-Ag55Sn	Bacchette nude o rivestite (AF314) composizione: Ag 55% + Zn 22% + Sn 2% + Si 0,1% + Cu 20,9% temp.lavoro: 660 °C intervallo di fusione: 630-660 °C carico di rottura 350 N/mm²
Disossidante		Disossidante in polvere per leghe d'argento In confezione da 80 grammi e da 1 kg.
Diossidante Sainal		Disossidante in polvere per leghe d'argento In confezione da 250 grammi

Leghe per brasatura dolce e stagnatura

(es. stagno, stagno-piombo)



Lega animata Stagno+Argento 3,5%		Rocchetto (bobinetta) di lega stagno con 3,5% di argento, per brasatura dolce. disponibile in bobinetta da 250 grammi Ø 2,0
Lega ZnAl - 450 FCT		Filo animato tubolare con disossidante neutro per la brasatura di giunzioni Al-Al, oltre che Al-Cu, Al-ottone e Al-inox; temperatura di fusione 450-490 °C; disponibile in bobinetta Ø 1,6 x 500 grammi
Lega Sn+Cu3% - 711 Pb free		Filo animato autostagnante, conforme Rohs, utilizzato per stagnatura (temperatura di fusione 230-250 °C) dell'alluminio e sue leghe.

Leghe per brasatura alluminio