

OTTONI E LEGHE DI RAME PER LA SALDOBRASATURA



- OTTONI PER APPLICAZIONI GENERALI E SPECIALI
- LEGHE DI RAME PER ALTE TEMPERATURE
- DISOSSIDANTI PER BRASATURA E SALDOBRASATURA (NUOVA FORMULAZIONE ECO)

STELLA[®]
WELDING ALLOYS

OTTONI

Gli ottoni sono leghe economiche adatte ad essere utilizzate per la brasatura e la saldobrasatura.



Vengono utilizzati in particolar modo per costruzioni in ferro di vario genere (ad esempio: mobili metallici, caloriferi, scaldasalviette...), scambiatori di calore, mezzi di trasporto, lampadari e altri oggetti artistici.

CODICE	COMPOSIZIONE %								INTERVALLO DI FUSIONE SOL - LIQ °C	DENSITÀ g/cm³	CARICO DI ROTTURA kg/mm²	STANDARD		
	Cu	Zn	Ag	Ni	Mn	Sn	Si	Altri				ISO 17672	EN 1044	AWS A5.8

OTTONI AD USO GENERICO

Cu60Zn	60	Bal	-	-	-	-	0,3	-	875-895	8,4	40	Cu 470a	CU 301	-
Cu59ZnSn	59	Bal	-	-	-	0,4	0,3	-	875-895	8,4	45	Cu 470	CU 302	RBCuZn-A
Cu59ZnMn	60	Bal	-	-	0,15	-	0,3	-	870-900	8,4	45	Cu 670	CU 303	-
Cu59ZnSnMn	59	Bal	-	-	0,7	0,4	0,3	-	870-890	8,4	45	~ Cu 471	~ CU 304	~ RBCuZn-C
Cu59ZnSnMnNi	59	Bal	-	0,8	0,6	1	0,3	-	870-890	8,4	45	Cu 671	Cu 306	-
Cu59ZnAg	59	Bal	1	-	0,1	0,1	0,1	-	860-890	8,4	45	-	-	-

OTTONI CON NICKEL

Cu48ZnNi10	48	Bal		10	-	-	0,3	-	890-920	8,7	54	Cu 773	CU 305	RBCuZn-D
Cu48ZnNi9Ag	48	Bal	1	9	-	-	0,2	-	890-920	8,7	54	-	-	-
Cu53ZnNi6	53	Bal		6	-	-	0,2	-	900-920	8,5	49	-	-	-

LEGHE DI RAME PER ALTE TEMPERATURE

Per la saldobrasatura, vengono anche utilizzate particolari leghe di rame che, oltre al rame, contengono al loro interno: zinco, nickel, manganese, cobalto. Sono perciò dette leghe di rame per alte temperature.



Le leghe di rame sono particolarmente idonee per la realizzazione di utensili da scavo (perforazioni, gallerie, miniere, lavori agricoli).



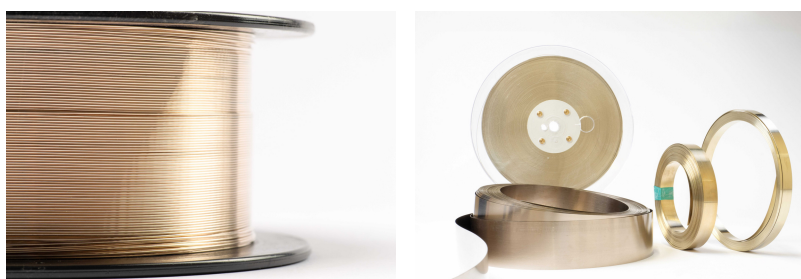
CODICE	COMPOSIZIONE %								INTERVALLO DI FUSIONE SOL - LIQ °C	DENSITÀ g/cm³	CARICO DI ROTTURA kg/mm²	STANDARD		
	Cu	Zn	Ag	Ni	Mn	Sn	Si	Altri				ISO 17672	EN 1044	AWS A5.8

LEGHE DI RAME PER ALTE TEMPERATURE

Cu97Ni3B	97	-	-	3	-	-	-	B 0,03	1085-1100	8,9	-	Cu 186	CU 105	-
Cu87MnCo3	87	-	-	-	10	-	-	Co 3	980-1030	8,7	-	-	-	-
Cu86MnNi2	86	-	-	2	12	-	-	-	960-990	8,8	-	Cu 595	-	-
Cu85MnNi3	85	-	-	3	12	-	-	-	960-990	8,8	-	Cu 595	-	-
Cu67MnNi9	67	-	-	9	24	-	-	-	950-955	8,2	-	-	-	-
Cu58ZnMnCo2	57,5	Bal	-	-	2	-	-	Co 2	880-930	8,2	-	-	-	-
Cu55ZnMn4Ni6	55	Bal	-	6	4	-	0,3	-	880-920	8,9	-	-	-	-
CuMn38Ni9,5	52,5	-	-	9,5	38	-	-	-	880-925	7,7	-	-	-	-

RAME (BRASATURA IN FORNO)

OF-Cu	≥ 99,95	-	-	-	-	-	-	-	1085	8,9	-	Cu 102	CU 102	BCu-3
ETP-Cu	≥ 99,90	-	-	-	-	-	-	-	1085	8,9	-	Cu 110	CU 101	BCu-1b
DHP-Cu	99,90	-	-	-	-	-	-	P<0,075	1085	8,9	-	Cu 141	~ CU 104	BCu-1



Ottoni e leghe di rame sono disponibili in **diversi stati di fornitura**: barrette nude e rivestite in diversi diametri e lunghezze, fili in matasse e bobine, nastri, polveri, paste, anelli, preformati da filo e da nastro.

DISOSSIDANTI PER SALDOBRASATURA

Per la saldobrasatura vengono utilizzati specifici disossidanti, disponibili in polvere, pasta o liquidi. I **disossidanti liquidi**, che vengono erogati direttamente dal cannello, richiedono l'uso di appositi **vaporizzatori**. Questi disossidanti consentono una buona pulizia dei giunti dagli ossidi e vengono utilizzati anche per le leghe rame-fosforo.

Durante l'utilizzo è però necessario prendere particolari precauzioni, in quanto sono tossici e infiammabili.

Per salvaguardare la salute degli operatori coinvolti, abbiamo recentemente introdotto una linea di disossidanti ECO, con classifica di pericolosità particolarmente ridotta.

DISOSSIDANTI LIQUIDI PER BRASATURA E PER SALDOBRASATURA

CODICE	INTERVALLO DI LAVORO	STANDARD	DESCRIZIONE
	°C	EN 1045	
FLUX LI1	550-1100	FH 21	Per Brasatura con vaporizzatori. Concentrazione media
FLUX LI2	550-1100	FH 21	Per Brasatura con vaporizzatori. Concentrazione medio-alta
FLUX LI3	550-1100	FH 21	Per Brasatura con vaporizzatori. Concentrazione alta
FLUX LI1 ECO	550-1100	FH 21	Non-tossico. Concentrazione media
FLUX LI2 ECO	550-1100	FH 21	Non-tossico. Concentrazione medio-alta
FLUX LI3 ECO	550-1100	FH 21	Non-tossico. Concentrazione alta



AFFIDABILITÀ E COMPETENZA

Forniamo leghe e disossidanti di ottima qualità e un'assistenza tecnica di alto livello nella scelta dei prodotti e dei processi più idonei alle tue esigenze. Per questo, oltre 2000 clienti nel mondo si affidano a noi!



STELLA S.R.L.
Via Marconi, 26
21041 Albizzate (VA) ITALY

+39 0331.985787
info@stella-welding.com
www.stella-welding.com

STELLA[®]
WELDING ALLOYS