

Leghe per brasatura rame e fosforo

AG15P NUDA

AG15P RIVESTITA

← APPLICAZIONI

← Autodecapanti sul rame, sono utilizzate per brasatura forte di giunzioni non troppo precise, nell'industria della refrigerazione su particolari quali manicotti collettori, distributori in ottone, capillari. Presenta buone caratteristiche meccaniche a bassa temperatura

CARATTERISTICHE

Composizione				Punto di fusione		Specifiche		
Ag	Cu	P	Altri	Solido	Liquido	DIN 8513:1969	EN 1044:2001	ISO 17672
14,5	81	4,5	-	645	700	L-Ag15P	CP 102	CuP 284

AG5P NUDA

AG5P RIVESTITA

← APPLICAZIONI

← Autodecapanti sul rame. Brasatura forte di particolari di rame destinati all'assemblaggio di gruppi soggetti ad un servizio caratterizzato da vibrazioni, nell'industria della refrigerazione e climatizzazione

CARATTERISTICHE

Composizione				Punto di fusione		Specifiche		
Ag	Cu	P	Altri	Solido	Liquido	DIN 8513:1969	EN 1044:2001	ISO 17672
5	89	6	-	643	813	L-Ag5P	CP 104	CuP 281

AG2P NUDA

AG2P RIVESTITA

← APPLICAZIONI

← Autodecapanti sul rame richiedono il disossidante sulle leghe di rame. Consentono un buon riempimento alle temperature più basse ed una buona fluidità a quelle più alte. Raccomandate in particolare nelle installazioni sanitarie e frigorifere

CARATTERISTICHE

Composizione				Punto di fusione		Specifiche		
Ag	Cu	P	Altri	Solido	Liquido	DIN 8513:1969	EN 1044:2001	ISO 17672
2	91,5	6,5	-	643	788	L-Ag2P	CP 105	CuP 280

Tipologie	Diametro (mm)	Lunghezze (mm)
Leghe nude	1,0 - 1,5 - 2,0 - 2,5 - 3,0	500/1000 mm
Leghe rivestite	1,5 - 2,0 - 2,5 - 3,0	500 mm

WELDING

è partner commerciale di

SAPIO
GRUPPO

Respirare il futuro

Leghe per brasatura con rame e fosforo

CUP8 NUDA

CUP8 RIVESTITA

← APPLICAZIONI

- ← Autodecapanti nella brasatura rame-rame, richiedono l'uso del disossidante con le leghe del rame: non utilizzabili su materiali ferrosi, nichel e alluminio. La fluidità aumenta con l'aumentare del tenore di fosforo.
Brasatura forte per l'industria sanitaria, della refrigerazione e climatizzazione. La buona capillarità consiglia giochi di 0,03 ÷ 0,08 mm

CARATTERISTICHE

Composizione				Punto di fusione		Specifiche		
Ag	Cu	P	Altri	Solido	Liquido	DIN 8513:1969	EN 1044:2001	ISO 17672
-	92	8	-	710	770	L-CuP8	CP 201	CuP 182

CUP7 NUDA

CUP7 RIVESTITA

← APPLICAZIONI

- ← Autodecapanti nella brasatura rame-rame, richiedono l'uso del disossidante con le leghe del rame: non utilizzabili su materiali ferrosi, nichel e alluminio. La fluidità aumenta con l'aumentare del tenore di fosforo.
Brasatura forte per l'industria sanitaria, della refrigerazione e climatizzazione. La buona capillarità consiglia giochi di 0,03 ÷ 0,08 mm.

CARATTERISTICHE

Composizione				Punto di fusione		Specifiche		
Ag	Cu	P	Altri	Solido	Liquido	DIN 8513:1969	EN 1044:2001	ISO 17672
-	92,5	7,5	-	705	800	L-CuP7	CP 202	CuP 180

Tipologie	Diametro (mm)	Lunghezze (mm)
Leghe nude	1,0 - 1,5 - 2,0 - 2,5 - 3,0	500/1000 mm
Leghe rivestite	1,5 - 2,0 - 2,5 - 3,0	500 mm