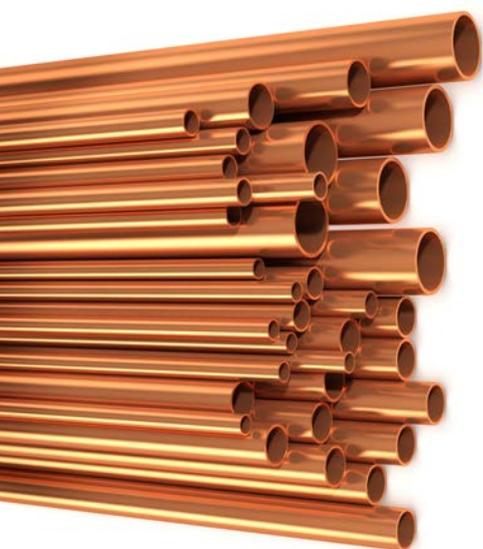
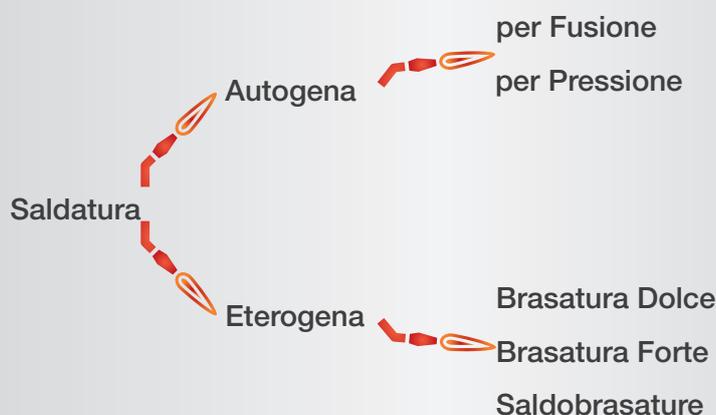


## La Saldatura

La saldatura è un procedimento che permette il collegamento permanente di parti solide tra loro e che realizza la continuità del materiale ove essa venga applicata. Per realizzare una saldatura di due parti è necessario anzitutto preparare i due lembi del giunto. Quindi il giunto viene scaldato a diverse temperature a seconda del processo impiegato.

## Saldatura Autogena e Saldatura Eterogena

Quando il giunto viene riscaldato fino a fondere unendo così i lembi col materiale stesso del giunto o con l'aiuto di un materiale di apporto ad esso omogeneo si parla di **Saldatura Autogena**. Se invece una volta riscaldato il giunto al di sotto della temperatura di fusione viene fuso su di esso un materiale di apporto ad esso eterogeneo e con punto di fusione più basso si parla di **Saldatura Eterogena**.



## La Brasatura

La **Brasatura** è un procedimento di giunzione di più parti metalliche, realizzata con un materiale d'apporto la cui temperatura di fusione è notevolmente inferiore a quelle dei due metalli da unire.

La brasatura permette la realizzazione di giunti con la sola fusione della lega di apporto mantenendo integri i lembi dei giunti da assemblare.

- ▶ **Brasatura Dolce**: è caratterizzata dall'utilizzo di materiali di apporto con temperature di fusione minori di 450°C e inferiori al punto di fusione del materiale del giunto.
- ▶ **Brasatura Forte**: è caratterizzata dall'utilizzo di materiali di apporto con temperature di fusione superiori ai 450°C e inferiori al punto di fusione del materiale del giunto.
- ▶ **Saldobrasatura**: utilizza leghe di apporto fondenti a temperature più elevate di quelle utilizzate nella brasatura forte e comunque inferiori al punto di fusione del materiale del giunto.

Per ottenere una saldatura resistente, tecnicamente buona ed esente da imperfezioni, la zona di fusione deve essere protetta da fenomeni di **ossidazione** ed il metallo fuso deve essere depurato da scorie. Per evitare l'ossidazione la saldatura deve avvenire quindi in atmosfera il più possibile priva di ossigeno (inerte): a tale scopo nella zona in prossimità della saldatura deve essere aggiunto gas tecnico, detto **Gas di Protezione**.

La linea **B-BRAZE** comprende kit e attrezzature per le seguenti applicazioni:



**Brasatura Dolce** fino a 450 °C.



**Brasatura Forte** da 450 a 1100°C.



**Saldatura Autogena** oltre 1100°C.



B-FLAME è una miscela di gas con aggiunta di chemtane, che aumenta il calore della fiamma. La temperatura della fiamma può arrivare fino ai 2.900°C. La bombola B-FLAME è prodotta in alluminio. Ha una capacità di 1 litro e contiene 385 gr. di prodotto - Valvola Aerosol - Attacco 7/16" 20 UNF (attacco più comunemente utilizzato in Europa). E' disponibile in confezioni da 6 bombole.

### Brasatura

- Brasatura Dolce a 450°C.
- Brasatura Forte da 450 a 1100°C.

### Infiammabilità

B-FLAME è un gas altamente infiammabile. Contiene gas sotto pressione; può esplodere se riscaldato. Tenere lontano da fonti di calore, scintille, fiamme libere e superfici riscaldate. Non fumare. Conservare in luogo ben ventilato e proteggere dai raggi solari. Non esporre a temperature superiori a 50°C. Non forare, bucare o incenerire. Non trasportare nel bagagliaio, in treno o in aereo.

### Performance

- B-FLAME sia che venga miscelata con ossigeno che direttamente con l'aria, possiede un elevato potere calorico, grazie al contenuto di chemtane, che consente un più veloce trasferimento del calore al metallo, rendendo così più rapide le operazioni di brasatura.
- Assenza di componenti tossici che garantiscono la massima sicurezza per l'utilizzatore.
- Performance costanti.



### Packaging

Codice Articolo	N° Bombole per Confezione	UM Vendita	Qu.tà di Gas/Bom.la	Capacità Bombola	Pressione	Connessione Valvola
			gr.	lt.		
G-ABB-BFLA-1L-6	6	Conf.	385	0,95	30 bar	Valvola Aerosol 7/16" 20 UNF



EU 7/16"

