



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



Consumabili per brasatura e saldatura 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 pen

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



codice	descrizione	norma EN1044 - DIN8513	dimensione	conf.	um	dove può essere fornito
Bacchette nude e relativi disossidanti						
MUJMA20000	B.nuda ottone (CuZn40)	CU301 - L-CuZn40	ø 2,0 x 1000	5 kg	kg	
MUJMA20005			ø 3,0 x 1000	5 kg	kg	
BOHA210/30	B.nuda ottone (CuZn40) al Si	CU301 - L-CuZn40	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	
			ø 3,0 x 500	5 kg	kg	
MUJMA20020	Disossidante in polvere per rame, ottone, bronzo, ferro (laital)			250 gr.	nr	
BOH-F120				1 kg	nr	
Bacchette rivestite						
BOHAF210/20	B.rivestita ottone (CuZn) al Si	CU306 - L-CuZn40	ø 2,0 x 500	5 kg	kg	
			ø 3,0 x 500	5 kg	kg	
BOHAF101/20	B.rivestita ottone (CuZn) al Ni10%	CU305 - L-CuNi10Zn42	ø 2,0 x 500	5 kg	kg	
			ø 3,0 x 500	5 kg	kg	
BOHAF101/30	B.riv. ottone (CuZn) al Ni10%+Ag 2%	CU305 - CuNi 10 Zn 42+Ag	ø 2,0 x 500	5 kg	kg	
BOHAF102/20						

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
BOHA2003TR/20	B. tonde rame-fosforo	CP203 L-CuP7 temp 710-880 °C	ø 2,0 x 500	1 kg	kg	
STENCUP7XX/20	B. tonde rame-fosforo	CP202 CuP7	ø 2,0 x 500	5 kg	kg	

Bacchette per brasatura in lega rame+fosforo con argenti

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.

Disos

codice	descrizione	norma EN1044 - DIN8513	dimensione	conf.	um	dove può essere fornito
KOY917AG/9	B.quadre rame-fosforo Ag 0,5%		2x2 x 500	1 kg.	kg	
BOHA3002T/20	B. rame - fosforo - Ag 2%	CP105 Ag2P	ø 2,0 x 500	1 kg.	kg	
BOHA3002Q/20			2x2 x 500	1 kg.	kg	
BOHA3005T/20	B.tonde rame - fosforo - Ag 5%	CP104 - L-Ag5P	ø 2,0 x 500	1 kg.	kg	
BOHA3005Q/20			2x2 x 500	1 kg.	kg	
MUJMA40030	Disossidante in polvere per leghe Cu-P, Cu- P-Ag (Sainal)	EN1045: FH 10 temp 850-1100 °C	in polvere	250 gr.	nr	
BOH F3000				1 kg.	nr	
BOH F300H Ultra	Disossidante in pasta per leghe Cu-P, Cu-P- Ag	EN1045: FH 10 temp 850-1100 °C	in pasta	250 gr.	nr	
				1 kg.	nr	

immagini e dati tecnici soggetti a variazioni e modifiche - ogni diritto su marchi e nomi dei rispettivi proprietari - non costituisce offerta commerciale

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 dissodante; il tenore di argento migliora le caratteristiche di penetrazione capillare; le leghe contengono rame, zinco, stagno, argento; la lega al 20% è priva di stagno, ed più "pastosa" per riempimenti



codice	descrizione	norma EN1044 - DIN8513	dimensione	conf.	um	dove può essere fornito
Leghe prive di Cadmio						
BOHAF303/15	B.rivestite Ag 20%	AG206 - L-Ag20 temp. 690-810 °C	ø 1,5 x 500	100 gr.	kg	●
					nr	
BOHAF319/15	B.rivestite Ag 34%Sn	AG106 - L-Ag34Sn temp. 630-730 °C	ø 1,5 x 500	100 gr.	kg	●
					nr	
BOHAF319/20				ø 2,0 x 500	100 gr.	kg
					nr	
BOHAF340/15	B.rivestite Ag 40%Sn	AG105 - L-Ag40Sn temp 640-720 °C	ø 1,5 x 500	100 gr.	kg	●
					nr	
			ø 2,0 x 500	100 gr.	kg	<input checked="" type="checkbox"/> ritiro presso magazzino di Martinsicuro <input checked="" type="checkbox"/> consegna nelle province di Teramo, Ascoli Piceno, Fermo <input type="checkbox"/> spedizione nel resto d'Italia, con corriere
					nr	
BOHAF320/15	B.rivestite Ag 45%Sn	AG104 - L-Ag45Sn temp. 640-660 °C	ø 1,5 x 500	100 gr.	kg	●
					nr	
BOHAF320/20			ø 2,0 x 500	100 gr.	kg	●
					nr	
BOHAF314/15	B.rivestite Ag 55%Sn	AG103 - L-Ag55Sn temp 630-660 °C	ø 1,5 x 500	100 gr.	kg	
					nr	
BOHAF314/20				ø 2,0 x 500	100 gr.	
					nr	



codice	descrizione	norma EN1044 - DIN8513	dimensione	conf.	um	dove può essere fornito
Leghe prive di Cadmio						
STERAG20XX/15	B.rivestite Ag 20%	AG206 - L-Ag20 temp. 690-810 °C	ø 1,5 x 500	100 gr.	kg	
					nr	
STERAG34SN/15	B.rivestite Ag 34%Sn	AG106 - L-Ag34Sn temp. 630-730 °C	ø 1,5 x 500	100 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 dissodante F3000.



codice	descrizione	norma EN1044 - DIN8513	dimensione	conf.	um	dove può essere fornito
Leghe prive di Cadmio						
BOHA3140/15	B.nude Ag 40%	AG105 - L-Ag40Sn temp. 650-710 °C	ø 1,5 x 500	100 gr.	kg	
					nr	
BOHA3140/20			ø 2,0 x 500	100 gr.	kg	
					nr	
BOHA3145/15	B.nude Ag 45%	AG104 - L-Ag45Sn temp. 640-680 °C	ø 1,5 x 500	100 gr.	kg	
					nr	
BOHA3145/20			ø 2,0 x 500	100 gr.	kg	
					nr	
BOHA3141/15	B.nude Ag 55%	AG103 - L-Ag55Sn temp 630-660 °C	ø 1,5 x 500	100 gr.	kg	
					nr	
BOHA3141/20			ø 2,0 x 500	100 gr.	kg	
					nr	
MUJMA40030	Disossidante in polvere per leghe Cu-P, Cu-P-Ag	EN1045: FH 10 temp 850-1100 °C	in polvere	250 gr.	nr	
BOH F300HF				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; idonea per saldobrasatura di utensili molto sollecitati, per placchette o uten

codice	descrizione	norma	dimensione	conf.	um	dove può essere fornito
	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

Rocchetti animati per brasatura dolce per industria elettronica, elettrotecnica e dove non sia possibile rimuovere il disossidante dopo la brasatura; su lamiere, rame e ottone; lega SnPb non idonea per installazioni di acqua potabile e lavori; lega con a

codice	descrizione	temp.fusione	dimensione	conf.	um	dove può essere fornito
leghe nude (da usare insieme a disossidanti)						
SOGMSNV...	Lega Sn50%+Pb50% in verghetta			25 kg.	kg	
KOY909/20	Lega Sn+Ag 3,5% (koy909) in verghetta	221-225 °C	Ø 2,0 x 500	500 gr.	kg	
SOGMSA3-D02	Lega Sn+Ag 3,5% in bobinetta		Ø 2,0	250 gr.	cf	

disossidanti

SOGMDBI-HT	D.in pasta per unione rame-ottone (Bridgit) ideale per stagnatura con leghe senza piombo (acqua potabile) e in generale per rame, ottone, bronzo, zincati e altri raccordi	93-427 °C		113 gr.	cf	
SOGMDBLIT	D.in pasta per unione rame-acciai (stay-clean) per ogni tipo di lega con o senza piombo, non utilizzabile su componenti elettriche o elettroniche, ideale per tubazioni rame e ottone ma anche acciai; rimuovere dopo stagnatura			113 gr.	cf	
KOY999FC	Disox liquido per leghe SnAg (koy999FC)	200-450 °C		1 kg.	kg	
ideale per uso con acciaio inox con se stesso e altri metalli; per tutte le leghe base stagno con o senza argento						

leghe animate

SOGMSPB-AD2	Lega Sn+Pb 50% in rocchetto animato		Ø 1,5	250 gr.	nr	
SOGMSPB15/250			Ø 2,0	250 gr.	nr	
BOH-AF611/20	Lega Sn+Ag 3,5% in bobinetta	221 °C	Ø 2,0	250 gr.	cf	
FIDP30010	Lega Sn99%+Cu1% in bobinetta		Ø 1,0	1 kg.	cf	

Bacchette per alluminio

Alluminio

Per la **saldatura** (temp. 575-660 °C) 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
KOY523T/30	B. con disossidante (Kalsil ex 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	
KOY851	Disox in polvere per leghe alluminio (koy851)		500 gr.	kg	
KOY857-125	Disox liquido per leghe alluminio		125 gr.	cf	

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

450 FCT - Lega ZnAl 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); evitare ogni surriscaldamento

LN2450K16FC_S	Filo animato tubolare lega 450 FCT	Ø 1,6	250 gr.	cf	
---------------	------------------------------------	-------	---------	----	--

711 Pb free - Lega Sn+Cu3%, in filo animato autostagnante, conforme Rohs; utilizzata per **stagnatura** (temp. fusione 230-250 °C) dell'**alluminio e sue leghe**; i residui di disossidante possono diventare corrosivi, sono solubili in acqua e devono essere rimossi

P3001	Filo animato tubolare lega 711	Ø 1,6	500 gr.	cf	
-------	--------------------------------	-------	---------	----	--

Bacchetta per **riparazione a bassa temperatura** (390-400 °C) su **alluminio e sue leghe**, ottone, rame lamiere zincate, metalli a base zinco bianco (non idonea ferro, inox, magnesio); utilizzabile con bruciatore aero-propano

codice	descrizione	dimensione	conf.	um	dove può essere fornito
KOY905ALL	Bacchetta nuda	Ø 3,0 x 450	20 pz	nr kg	

immagini e dati tecnici soggetti a variazioni e modifiche - ogni diritto su marchi e nomi dei rispettivi proprietari - non costituisce offerta commerciale

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
KOY504/20	B. nuda per acciai al carbonio	Ø 2,0 x 1000		kg	
KOY504/30		Ø 3,0 x 1000		nr	
	Inegas G1				
INEG201RR1030T1		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 ca

codice	descrizione	norma	dimensione	conf.	um	dove può essere fornito
KOY1514/50	B. rivestita (koy1514)		Ø 5,0 x 450	500 gr.	kg	
KOY520/60	B. nuda (koy520)		Ø 6,0 x 500	500 gr.	kg	
	Disox in polvere per ghisa (koy854)			500 gr.	kg	
	Disox in pasta per ghisa (koy856)				kg	