



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 Eco Plus)			250 gr.	nr	
				1 kg	nr	
Bacchette rivestite						
BOHAF210/20	B.rivestita ottone (CuZn40) al Si	CU301 - L-CuZn40	ø 2,0 x 500	5 kg	kg	
			ø 3,0 x 500	5 kg	kg	
BOHAF102/20	B.riv. ottone (CuZn) al Ni10%+Ag 2%	CU305 - L-CuNi 10 Zn 42+Ag	ø 2,0 x 500	5 kg	kg	

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 (Easy Form)	CP203 L-CuP7 temp 710-820 °C	ø 2,0 x 500	1 kg	kg	
blister 10 pezzi = 132 grammi						

Bacchette per brasatura in lega rame+fosforo con argen

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.

codice	descrizione	norma ISO17672 - EN1044 - DIN8513	dimensione	conf.	um	dove può essere fornito
BOHA3002+ TONDE	B. rame + fosforo + Ag 2% Easy Form: + tonde; V+ quadre		ø 2,0 x 500	1 kg.	kg	
BOHA3002V+/20 QUADRE			2x2 x 500	1 kg.	kg	
BOHA3005T/20 TONDE	B. rame + fosforo + Ag 5% Easy Form V quadre	CP104 - L-Ag5P	ø 2,0 x 500	1 kg.	kg	
BOHA3005V/20 QUADRE			2x2 x 500	1 kg.	kg	
MUJMA40030			in polvere	250 gr.	nr	
BOH F3000/CONF	Disossidante in polvere per leghe Cu-P, Cu-P-Ag (Sainal o F3000)	EN1045: FH 10 temp 850-1100 °C		70 gr.	nr	
BOH F3000				1 kg.	nr	

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 disossidante; 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 EN ISO - DIN8513	dimensione	conf. 10 pz	um		dove può essere fornito
Leghe prive di Cadmio							
BOHAF303/15	B.rivestite Ag 20%	AG206 - L-Ag20 temp. 690-810 °C	∅ 1,5 x 500	120 gr.	kg	●	
					nr		
BOHAF319/15	B.rivestite Ag 34% Bf	AG134 - L-Ag34Sn temp. 630-730 °C	∅ 1,5 x 500	120 gr.	kg	●	
					nr		
BOHAF340/15	B.rivestite Ag 40% Bf	AG140 - L-Ag40Sn temp 650-710 °C	∅ 1,5 x 500	120 gr.	kg	●	
					nr		
BOHAF320/15	B.rivestite Ag 45%Sn	AG145 - L-Ag45Sn temp. 630-660 °C	∅ 1,5 x 500	120 gr.	kg	●	
					nr		
BOHAF320/20			∅ 2,0 x 500	213 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 disossidante F3000.

codice	descrizione	norma EN1044 - DIN8513	dimensione	conf.	um		dove può essere fornito
Leghe prive di Cadmio							
BOHA3140/15	B.nude Ag 40% (A340)	AG140 - L-Ag40Sn temp. 650-710 °C	∅ 1,5 x 500	100 gr.	kg		
					nr		
MUJMA40030	Disossidante in polvere per leghe Cu-P, Cu-P-Ag (Sainal o F3000)	EN1045: FH 10 temp 850-1100 °C	in polvere	250 gr.	nr		
BOH F3000/CONF				70 gr.	nr		
BOH F3000				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 utensili

codice	descrizione	norma	dimensione	conf.	um		dove può essere fornito
BOHA312F	Lega Ag49MnNi/1	DIN8513: L-Ag49 (mod) EN1044: AG 502	0,4 x 70	1 kg	kg		

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

codice	descrizione	temp.fusione	dimensione	conf.	um	dove può essere fornito
leghe nude (da usare insieme a disossidanti)						
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-IT	D.in pasta per unione rame-ottone (Bridgit)	93-427 °C		113 gr.	cf	
ideale per stagnatura con leghe senza piombo (acqua potabile) e in generale per rame, ottone, bronzo, zincati e altri raccordi						
SOGMDBILIT	D.in pasta per unione rame-acciai (Stay-clean)			113 gr.	cf	
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						

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		

Bacchette per alluminio

Alluminio

Per la **saldatura** (temp. 575-660 °C) di alluminio laminato e fuso e relative leghe: si possono usare le bacchette già rivestite di disossidante, oppure le barrette tig (tipo AISi12) 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	1 kg.	kg	
KOY851	Disox in polvere per leghe alluminio (koy851)		500 gr.	kg	
KOY857-125	Disox liquido per leghe alluminio		125 gr.	cf	
FIDKIROBRASAL-1K	Disox in polvere per leghe alluminio Kirobrasal UNI EN 1045: FL10		1 kg	cf	Disossidante in polvere di tipo corrosivo ed igroscopico per la brasatura dell'alluminio e sue leghe con la lega AISi12 (AA 4047). Indicato per la brasatura ad induzione ed alla fiamma. Il disossidante KIROBRASAL permette una capillarità eccellente. Per risultati ottimali mischiare il disossidante con acqua distillata e mescolare fino ad ottenere una consistenza cremosa. Scaldare fino a quando il disossidante diventa liquido. Dopo la brasatura è necessario pulire e sciacquare la superficie per rimuovere i residui di disossidante

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); La Lega 450 FCT presenta buone caratteristiche di scorrevolezza e fluidità; grazie all'anima interna di disossidante, la lega non richiede l'aggiunta di un disossidante esterno. I residui di disossidante dopo saldatura sono neutri e non corrosivi. Si consiglia di evitare ogni surriscaldamento e di riscaldare in maniera uniforme il giunto

LN2450K16FC_5	Filo animato tubolare lega 450 FCT ISO 3677 S-Zn78Al-450	EN	ø 1,6	250 gr.	cf	Ideale per la brasatura di giunzioni Al-Al consentendo un margine operativo maggiore grazie al basso punto di fusione. La Lega 450 FCT viene anche impiegata nella brasatura di giunti eterogenei Al-Cu, Al-inox, Al-Ottone. Settori industriali: refrigerazione domestica e industriale, radiatori e scambiatori di calore, settore elettrico. Non richiede il lavaggio del giunto dopo saldatura in quanto i residui di disossidante sono neutri e non corrosivi. La tecnologia
LN2450K16FC_5			ø 1,6		kg	

Bacchette per acciaio al carbonio

Bacchette per saldatura ossiacetilenica di impianti idraulici, sanitari e simili, utilizzabile senza disossidante.

codice	descrizione	dimensione	conf.	um	descrizione
INE.PFTG.211NR0920 T2	B. nuda per acciai al carbonio ("ferro ricotto")	Ø 2,0 x 900		kg	Bacchetta in ferro speciale ricotto idonea alla saldatura ossiacetilenica (autogena) su ferro e acciai al carbonio e carbonio - manganese di medie caratteristiche meccaniche. Dotata di elevata malleabilità, è adatta generalmente per la saldatura nel campo sanitario e artistico
INE.PFTG.211NR0930 T2		Ø 3,0 x 900		nr	
	B. ramata per acciai al carbonio (Inegas G1)				idem come sopra ma finitura ramata
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

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