ECO **BRAZE**

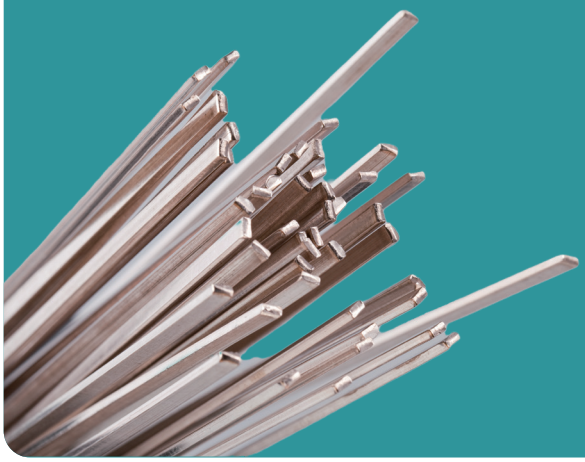
HUA GUANG WELDING

Specifiche del prodotto

Nome	ISO 17672	AWS A5.8	Ag	Cu	Zn	P	Ni	Sn	Si	Altro	Solidus (ºC)	Liquidus (ºC)	Temperatura di brasatura (ºC)
HGW SILV 0P6	CuP 179	/	/	Resto	/	5.9-6.5	/	/	/	≤0.25	710	890	920-940
HUA GUANG 0	CuP 180	/	/	Resto	/	6.8-7.2	/	/	/	≤0.25	710	802	850-870
HGW SILV 0P7	CuP 181	BCuP-2	/	Resto	/	7.2-7.5	/	/	/	≤0.25	710	793	823-843
HGW FLUID 0	CuP 385	BCuP-9	/	Resto	/	6.0-7.0	/	6.0-7.0	0.01-0.04	≤0.25	635	675	705-725
HGW SILV 2	CuP 279	/	1.5-2.5	Resto	/	5.9-6.7	/	/	/	≤0.25	645	825	855-875
HGW SILV 5	CuP 281	BCuP-3	4.8-5.2	Resto	/	5.8-6.2	/	/	/	≤0.25	645	815	845-865
HGW SILV 15	CuP 284	BCuP-5	14.5-15.5	Resto	/	4.8-5.2	/	/	/	≤0.15	645	800	830-850
HGW SILV 20	Ag 220	/	19.0-21.0	43.0-45.0	Resto	/	/	/	0.08-0.15	≤0.15	690	810	840-860

Leghe per brasatura a base di rame con basso o nullo contenuto di argento (Ag 0-20%)

La maggior parte delle leghe per brasatura della serie ECO BRAZ è composta da due elementi principali, rame e fosforo.



· A seconda dell'applicazione, è possibile aggiungere una piccola quantità di argento.

· Queste leghe hanno buone proprietà di fluidità e basse temperature di fusione.

· I flussanti non sono necessari per la brasatura di leghe rame-fosforo.

· Metalli base: rame e ottone.

ABLE **SILV**

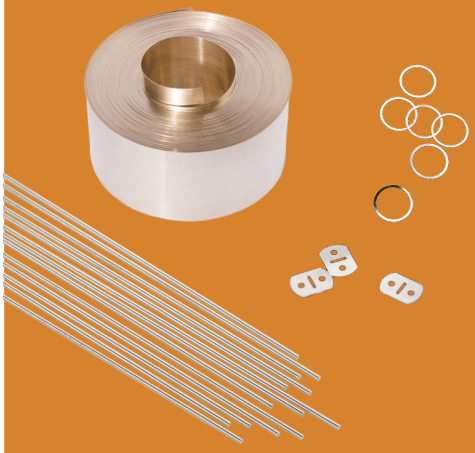
HUA GUANG WELDING

Specifiche del prodotto

Nome	ISO 17672	AWS A5.8	Ag	Cu	Zn	P	Ni	Sn	Si	Altro	Solidus (ºC)	Liquidus (ºC)	Temperatura di brasatura (ºC)
HGW SILV 25	Ag 225	/	24.0-26.0	39.0-41.0	33.0-37.0	/	/	/	/	≤0.15	700	790	820-840
HGW SILV 30	Ag 230	BAg-20	29-31	37-39	Resto	/	/	/	/	≤0.15	680	765	795-815
HGW SILV 34	Ag 134	/	33-35	35-37	25.5-29.5	/	/	2-3	/	≤0.15	630	730	760-780
HGW SILV 35	Ag 235	BAg-35	34-36	31-33	31-35	/	/	/	/	≤0.15	685	755	785-805
HGW SILV 38Sn	Ag138	BAg-34	37-39	Resto	26-30	/	0.1-0.3	1.5-2.5	0.07-0.2	≤0.15	650	720	750-770
HGW SILV 45Sn	Ag 245	BAg-5	44.0-46.0	26.0-28.0	23.5-27.5	/	/	2.0-3.0	/	≤0.15	640	680	775-795
HGW SILV 50Ni	Ag 450	BAg-24	49-51	19-21	26-30	/	1.5-2.5	/	/	≤0.15	660	705	735-755
HGW SILV 56	Ag 156	BAg-7	55-57	21-23	15-19	/	/	4.5-5.5	/	≤0.15	620	655	685-705

Leghe per brasatura all'argento (Ag>20%)

Lega per brasatura argento con basso punto di fusione, buone proprietà di bagnatura e riempimento.



· Presentano inoltre un'elevata resistenza meccanica, buona elasticità, conducibilità elettrica e resistenza alla corrosione.

· Metalli base: acciaio, metalli duri, rame, leghe di rame.

HUA GUANG

AL BOND

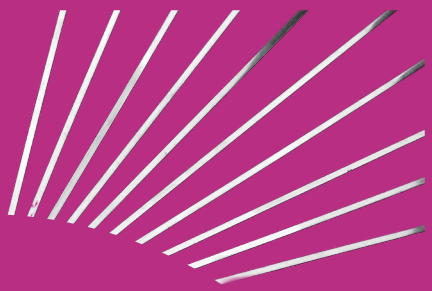
HUA GUANG WELDING

Specifiche del prodotto

Nome	ISO 17672	AWS A5.8	Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Altro	Solidus (ºC)	Liquidus (ºC)	Temperatura di brasatura (ºC)
BAl86SiCu	Al 210	BAlSi-3	Resto	9.3-10.7	≤0.8	3.3-4.7	≤0.15	≤0.10	≤0.20	≤0.15	520	585	615-635
BAl87SiMg	Al 319	-	Resto	10.5-13.0	≤0.8	≤0.25	≤0.10	1.0-2.0	≤0.20	-	559	579	609-629
BAl88Si	Al 112	BAlSi-4	Resto	11.0-13.0	≤0.8	≤0.30	≤0.05	≤0.10	≤0.20	-	575	585	615-635
BAl88Si(Mg)	Al 317	BAlSi-9	Resto	11.0-13.0	≤0.8	≤0.25	≤0.10	0.10-0.50	≤0.20	-	562	582	612-632
BAl89SiMg	Al 310	BAlSi-7	Resto	9.5-10.5	≤0.8	≤0.25	≤0.10	1.0-2.0	≤0.20	-	555	590	620-640
BAl89SiMg(Bi)	Al 311	BAlSi-11	Resto	9.5-10.5	≤0.8	≤0.25	≤0.10	1.0-2.0	≤0.20	≤0.20	555	590	620-640
BAl90Si	Al 110	BAlSi-5	Resto	9.0-11.0	≤0.8	≤0.30	≤0.05	≤0.05	≤0.10	≤0.20	575	590	620-640
BAl92Si	Al 107	BAlSi-2	Resto	6.8-8.2	≤0.8	≤0.25	≤0.10	-	≤0.20	-	575	615	645-665
BAl95Si	Al 105	-	Resto	4.5-6.0	≤0.6	≤0.30	≤0.15	≤0.2	≤0.10	≤0.15	575	630	660-680

Leghe per la brasatura dell'alluminio

Il punto di fusione delle leghe di brasatura di alluminio è inferiore a quello delle leghe di brasatura a base di rame.



· Hanno buone proprietà di bagnatura e di riempimento dei giunti, oltre a una forte resistenza alla corrosione.

· Metalli di base: alluminio, leghe di alluminio e leghe di rame.