



Lega Brasante in pasta Degufit 4000

Composizione (% in peso)

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	P	Mn	Ni	Altro	EN ISO 9453	EN 1044:1999	ISO 3677
3,2	-	-	Resto	-	-	-	-	-	702 rif.parte metallica	-	S-Sn97Ag3

Caratteristiche tecniche:

Intervallo di fusione (°C)	221-224
Temperatura di lavoro (°C)	-
Punto di ebollizione (°C)	-
Punto di infiammabilità (°C)	-
Temperatura operativa giunto brasato (°C)	-
Resistenza alla trazione DIN EN 12797 (MPa)	-
Densità della lega (g/cm ³)	7,3
Densità della pasta (g/cm ³)	2,4
Contenuto di metallo in % sul peso totale	60
Contenuto di cloruro (%)	max. 9
Viscosità (dPas)	300-500 (Haake Viscotester 02, Sp.2, 20 ± 2°C)
Agente pulente	Acqua
Presenza disossidante all'interno della pasta	DIN EN 29453-1:3.1.1
Validità della pasta	24 mesi nelle confezioni originali, stoccate a temperature comprese tra +5 e 30 °C

Applicazioni

Idrraulici-installatori, industria elettrica

Condizioni d'uso

Lega per brasatura a base stagno con buone caratteristiche di fluidità, capillarità e resistenza meccanica. Utilizzata per giunti in rame, leghe di rame, acciaio, nichel e leghe di nichel. Degufit 4000 soddisfa i requisiti del foglio di lavoro "GW2" e "GW 7" di DVGW (Associazione tedesca di Gas e Acqua). E' approvato e registrato dalla DVGW (DV-0101AU2259) ed è stato premiato dalla Gütegemeinschaft Kupferrohr e.V. (Associazione di qualità dei produttori di tubi di rame). Quindi è adatto per tubi di rame idraulici con raccordi per le linee di acqua potabile.

Fonti di calore

Fiamma, induzione

Standard packaging

Barattoli da 250 gr con spazzolino

Note

Ripulire il giunto da ossidi metallici tramite palettatura. Applicare un sottile strato di pasta sulla superficie pulita del tubo. Dopo aver assemblato il raccordo riscaldare a fiamma o resistenza fino alla formazione del collarino di brasatura, aggiungendo durante il processo la lega in filo BrazeTec 4. I residui di pasta devono essere rimossi. Questo può essere fatto tramite sfregamento meccanico o lavaggio con acqua. Linee d'acqua potabile devono essere risciacquate (riferimento DIN 1988 in)

Le informazioni riportate nel presente documento sui nostri prodotti, attrezzature, impianti e processi si basano sulla nostra ricerca e la nostra esperienza nel campo dell'ingegneria applicata e sono da considerarsi come consigli utili. Italbras S.p.A. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni e i nostri prodotti, perciò è responsabilità dell'utilizzatore verificarne l'idoneità per l'uso o l'applicazione da lui prevista. Italbras S.p.A. declina ogni responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) a seguito dell'utilizzo di tali informazioni. Ogni garanzia sull'idoneità del prodotto e sull'utilizzo dello stesso all'interno dei processi produttivi dell'utilizzatore, devono essere preventivamente concordati, in forma scritta. Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche al presente documento nel corso del nostro sviluppo del prodotto.

Italbras S.p.A.

Strada del Balsego, 6 – 36100 Vicenza (I)
info@italbras.it - www.italbras.it -
 Tel. +39 0444.3475-00 / Fax +39 0444.3475-01