



## Pasta Brasante Innobraze ML986

### Composizione (% in peso)

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	P	Mn	Ni	Altro	ISO 17672	EN 1044:1999	ISO 3677
-	Resto	-	7	-	7	-	-	-	-	-	B-Cu86SnP - 650/700

### Caratteristiche tecniche:

Intervallo di fusione (°C)	650-700
Temperatura di lavoro (°C)	840
Intervallo di temperatura secondo misurazione DSC (°C)	-
Temperatura minima di brasatura (°C)	-
Punto di ebollizione (°C)	-
Punto di infiammabilità (°C)	-
Temperatura operativa giunto brasato (°C)	-
Resistenza al taglio DIN EN 12797 (MPa)	-
Densità della lega (g/cm <sup>3</sup> )	-
Densità della pasta (g/cm <sup>3</sup> )	4,8-4,9 (20°C)
Contenuto di metallo in % sul peso totale	> 92
Granulometria della polvere contenuta (µm)	-
Viscosità (dPas)	-
Agente pulente	-
Presenza disossidante all'interno della pasta	assente
Validità della pasta	6 mesi nelle confezioni originali, stoccate a temperature comprese tra +5 e +30 °C

### Applicazioni

Refrigerazione, aria condizionata, riscaldamento

### Condizioni d'uso

Lega a base rame dosabile con ottima fluidità, capillarità, resistenza meccanica e riempimento del giunto. Buona adesione alle superfici e breve tempo di essiccazione (circa 1 ora) senza problemi di indurimento o di sfaldamento. E' possibile applicare la pasta sul pezzo da lavorare fino a 24 h prima della brasatura, a seconda della geometria del giunto e della quantità di pasta da utilizzare. Utilizzata per giunti in rame, leghe di rame. Sconsigliata per giunti in acciaio, nichel e leghe di nichel a causa della fragilità derivante dal fosforo.

### Fonti di calore

Forno con atm protettiva (H<sub>2</sub>, NH<sub>3</sub>, H<sub>2</sub>/N<sub>2</sub> - miscele)

### Standard packaging

Barattoli

### Note

Dopo il processo di brasatura non rimangono residui dell'emulsione del legante sul pezzo lavorato. In particolare su giunti rame-rame, si raggiungono resistenze al taglio che corrispondono alla resistenza del metallo base; grazie al contenuto di stagno della lega si ha una temperatura di brasatura particolarmente bassa, garantendo tuttavia una buona duttilità della giunzione.

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](mailto:info@italbras.it) - [www.italbras.it](http://www.italbras.it) -  
 Tel. +39 0444.3475-00 / Fax +39 0444.3475-01