



FORNITURA MATERIALI PER:

BRASATURA

SALDOBRASATURA

ARY 420

Lega a tenore d'argento molto fluida ad alta resistenza meccanica ed a temperatura di lavoro moderata per la saldatura delle leghe di rame, acciaio, nickel e sue leghe, metalli e leghe sinterizzate.

Fonti di calore: cannello ossiacetilenico, a gas, forno, ad induzione.

Temperatura di legamento	700 °C
Temperatura del forno:	810 °C
Resistenza alla trazione:	420 N/mm ²
Allungamento:	(l=5d): 17%
Limite elastico:	250 N/mm ²
Durezza HB ₃₀	110

ARY 430

Lega fluida ad elevato tenore d'argento per lavori in serie anche su pezzi mal aggiustati. Eccezionale legamento su leghe di rame e ferrose, bronzi d'alluminio, acciai inossidabili, nickel e sue leghe, metalli duri. Massima velocità di lavoro, impiego molto economico.

Fonti di calore: cannello ossiacetilenico, a gas, fornello, ad induzione.

Temperatura di legamento	625 °C
Temperatura del forno:	725 °C
Resistenza alla trazione:	350 ÷ 400 N/mm ²
Durezza HB ₃₀	circa 100
Resistività	0,0659 µΩm

ARY 434

Lega ad elevato tenore d'argento, rivestita con disossidante, per saldature in serie su leghe di rame, ferrose, acciai inossidabili, nickel e sue leghe e placchette di metallo duro. Indicata particolarmente per pezzi non perfettamente aggiustati. Nessuna lavorazione successiva. Impiego assai economico. Fonti di calore: cannello ossiacetilenico, a gas, lampada a benzina

Temperatura di legamento	575 °C
Resistenza alla trazione:	350-400 N/mm ²
Resistività	0,065 µΩm

ARY 435

Lega ad elevato tenore d'argento particolarmente indicata per la fabbricazione in serie di pezzi delicati. Brasatura capillare su leghe di rame e ferrose, bronzi d'alluminio, acciai inossidabili, nickel e sue leghe, metalli duri ecc. Nessuna lavorazione successiva. Impiego molto economico.

Fonti di calore: cannello ossiacetilenico, a gas, lampada a benzina, forno, induzione HF.

Temperatura di legamento	575 °C
Temperatura del forno:	725 °C
Resistenza alla trazione:	320-400 N/mm ²
Resistività	0,065 µΩm

ARY 440

Lega universale per brasatura capillare di leghe di ferro, leghe di rame, acciai inossidabili nickel e sue leghe, placchette riportate in metallo duro, metalli preziosi.

Resistenza meccanica e conducibilità elettrica elevata, velocità di saldatura eccezionale, nessuna lavorazione di rifinitura. Fonti di calore: fiamma, forno.

Temperatura di legamento	550 °C (bruno scuro)
Forno:	circa 700 °C
Resistenza alla trazione:	400 N/mm ²
Allungamento:	(l=5d): 25-35%
Durezza HB ₃₀	circa 100
Resistività	0,0616 µΩm
(provette di tutto metallo d'apporto)	

ARY 450

Lega fluidissima ad alto tenore d'argento per la brasatura capillare di acciai legati, acciai inossidabili, acciai rapidi (non perdono la tempra) nickel e sue leghe, rame ottone e bronzi. Poca o nessuna lavorazione successiva.

Fonti di calore: cannello ossiacetilenico, gas industriali, induzione HF, forno, riscaldamento per resistenza.

Temperatura di legamento	575 °C
Temperatura del forno:	725 °C
Resistenza alla trazione:	350 ÷ 400 N/mm ²
Durezza HB ₃₀	95
Resistività	0,052 µΩm

ARY460

Esente da cadmio. Usata e raccomandata per l'industria alimentare. Lega speciale ad alto tenore di argento, particolarmente indicata tanto per la saldatura di riparazione e di manutenzione che per quelle di fabbricazione. Molto adatta per le brasature di metalli rameosi e ferrosi, di acciai inossidabili, di nickel e sue leghe, acciai fusi, ghisa. Impiego alla fiamma ossiacetilenica, massima facilità operativa, alta resistenza alla corrosione. Lavorazione successiva superflua.

Temperatura di legamento:	circa 560° C.
Resistenza alla trazione:	350-400 N/mm ²
Resistività	0,16 µΩm

(provette di tutto metallo d'apporto)

ARY 300

Lega molto fluida per unioni di rame, ottone e bronzo. Caratteristiche simili a quelle delle brasature all'argento. Su rame non occorre disossidante. Conviene per la fabbricazione in serie per la sua grande velocità di saldatura. Fonti di calore: cannello ossiacetilenico, forno.

Temperatura di legamento	650 °C
Temperatura del forno:	circa 750 °C
Resistenza alla trazione:	250 N/mm ²
Durezza HB ₃₀	190
Resistività	0,40 µΩm

ARY 305

Impiego su rame senza disossidante. Allungamento e resistenza alle fessurazioni elevato. Lega speciale contenente argento adatta per unioni di bronzo, ottone, rame, maillechort, argento. È raccomandata per la saldatura di pezzi a pareti sottili o di sezione diversa.

Fonti di calore: fiamma, forno.

Temperatura di legamento	circa 650 °C
	(rosso scuro)
Temperatura del forno:	circa 750 °C
Resistenza alla trazione:	250-280 N/mm ²
Durezza HB ₃₀	circa 125
Resistività	0,15 µΩm

ARY 315

Lega a tenore d'argento e bassa temperatura di legamento, per saldature su rame, bronzo, ottone, maillechort. Impiego su rame senza disossidante.

Grande fluidità, nessuna lavorazione successiva.

Fonti di calore: cannello ossiacetilenico, qualsiasi gas industriale, forno.

Temperatura di legamento	650 °C
Temperatura del forno:	circa 750-800 °C
Resistenza alla trazione:	350 N/mm ²

ARY 302

Per unioni in serie fortemente sollecitate. Lega speciale ad elevata resistenza meccanica, a tenore d'argento per unione di tutti gli acciai, ghisa malleabile, maillechort, leghe di nickel, utensili da taglio a placchette riportate. Molto fluida, deposito omogeneo, tenace, a tenuta stagna e non richiede lavorazione successiva.

Fonti di calore: cannello ossiacetilenico, forno, ad induzione HF, a resistenza.

Temperatura di legamento	circa 775° C (ciliegia scuro)
Temperatura del forno:	925° C
Resistenza alla trazione:	800 N/mm ²
Durezza HB ₃₀	150-180
Allungamento:	(l=5d): 16%
Resistività	0,17 µΩm

ARY 303

Lega per la saldatura in serie di pezzi in acciaio ed in ghisa fortemente sollecitati. Notevole fluidità, alta resistenza meccanica, minimi residui di disossidante. Giunti sottili e lisci senza lavorazione successiva.

Fonti di calore: cannello ossiacetilenico, forno, induzione HF.

Temperatura di legamento	800° C
Temperatura del forno:	circa 950° C
Resistenza alla trazione:	450 ÷ 550 N/mm ²
Durezza HB ₃₀	180
Allungamento:	(l=5d): 18 ÷ 20%

ARY 306

Per la brasatura di tutti i metalli ferrosi e rameosi.

Per unione e riporti su ottone, bronzo di alluminio, rame, ferro, acciai, ghisa, ferro zincato (senza danneggiare lo strato di zinco). Deposito omogeneo a tenuta stagna, dello stesso colore dell'ottone.

Fonti di calore: cannello ossiacetilenico od a gas, forno, induzione HF.

Temperatura di legamento	circa 775° C (ciliegia scuro)
Temperatura del forno:	circa 925° C
Resistenza alla trazione:	500 N/mm ²
Allungamento: (l=5d):	circa 30%
Durezza HB ₃₀	120
Resistività	0,074 µΩm

ARY 320

Eccellente proprietà di bagnatura.

Lega ad alto tenore d'argento, priva di cadmio, per unioni fini per capillarità e riempimento di giunti larghi o soffiature. Particolarmente indicata per unioni di leghe di rame e ferrose, acciai inossidabili, metalli sinterizzati, bronzi di alluminio, nickel e sue leghe ecc.

Molto fluida, minima lavorazione successiva. Fonti di calore: cannello ossiacetilenico, forno, resistenza.

Temperatura di legamento	circa 700° C (rosso scuro)
Temperatura del forno:	circa 850° C
Resistenza alla trazione:	400 N/mm ²
Durezza HB ₃₀	circa 125
Resistività	0,083 µΩm (provette di tutto metallo d'apporto)

ARY 202

Lega eutettica a basso punto di legamento dotata di notevoli caratteristiche bagnanti, particolarmente indicata per metalli ferrosi, rame e sue leghe. Si distingue per una buona resistenza all'ossidazione e per un'elevata conducibilità elettrica.

Fonti di calore: cannello ossiacetilenico od a gas becco Bunsen, lampada a benzina, saldatoio a mazzetta, forno, induzione HF.

Temperatura di legamento	circa 180° C
Temperatura del forno:	circa 250-300° C
Resistenza alla trazione:	70 N/mm ²
Resistività	0,125 µΩm

ARY 205

Eccezionali caratteristiche di legamento e di bagnatura. Giunti brillanti, sottili e lisci.

È una lega molto fluida, a tenore d'argento, a basso punto di fusione, esente da piombo, cadmio, zinco ed antimonio. È particolarmente indicata per l'industria alimentare, per l'unione di acciai inossidabili, di leghe di rame e ferrose, zinco, nickel e sue leghe.

Deposito a tenuta stagna e di elevata resistenza alla corrosione. Fonti di calore: fiamma, forno, saldatoio a mazzetta.

Temperatura di legamento	circa 230° C
Temperatura del forno:	circa 250-300° C
Resistenza alla trazione:	circa 150 N/mm ²
Resistività	0,125 µΩm

ARYLLUM

Brasatura per capillarità. Nessuna lavorazione successiva. Massima facilità operativa.

Lega a basso punto di fusione per saldature su alluminio e sue leghe allo stato laminato, trafilato o fuso, senza fusione del metallo base. Si adopera alla fiamma o al forno. Buona resistenza meccanica ed alla corrosione. Ossidata anodicamente la sottile traccia del metallo d'apporto, quasi invisibile fra i pezzi uniti, assume un colore leggermente più scuro.

Temperatura di legamento	circa 500° C
Temperatura del forno:	circa 600° C
Resistenza alla trazione:	circa 180 N/mm ²
Resistività	0,04 µΩm (provette di tutto metallo d'apporto)

ARY 1400

Per pezzi in alluminio piccoli e medi. Nessuna fusione del metallo base.

Lega per unione e riporti su fusioni d'alluminio. Alta resistenza alla trazione ed alla corrosione, bassa temperatura di legamento. Si adopera alla fiamma, ad argon o procedimenti simili.

Temperatura di legamento	circa 550° C
Resistenza alla trazione:	circa 160 N/mm ²
Resistività	0,04 µΩm (provette di tutto metallo d'apporto)

ARY 30 - Per bronzi d'alluminio ed ottoni speciali. Temperatura di lavoro intorno a 800° C.

ARY 40 - Per leghe stagno-argento con punto di fusione intorno ai 300° C. Liquido.

ARY 40 Elektron - Per leghe stagno-argento con punto di fusione intorno ai 300° C. Liquido elettrolitico per industria elettronica.

ARY 50

Per leghe d'argento. Universale con intervallo di lavoro da 500° C a 800° C. In polvere.

ARY 80HF - Indicato per la saldatura in forno ad induzione ad alta frequenza. Per pezzi massicci, per metalli ferrosi e metalli duri.

ARYLLUM DX - Per alluminio e leghe d'alluminio. Campo di lavoro da 500° C a 660° C. In polvere.

Programma di vendita

• Leghe quaternarie • Leghe esenti cadmio • Leghe contenenti fosforo (per la brasatura del rame senza impiego di disossidante) • Leghe per argentieri • Leghe base rame per materiali ferrosi • Leghe per carburi di tungsteno • Disossidanti.

Stato di fornitura

• Barrette • Barrette rivestite con disossidante • Disossidanti • Paste • Polveri • Preformati a disegno • Fili in matasse o bobine • Nastri • Laminati • Trimetallici.

Brasature Forti

Stagno Argento

Leghe Alluminio

Disossidanti



La *Aweld srl* è un'azienda finalizzata a promuovere le più moderne ed avanzate tecniche nel campo della saldatura di manutenzione e di produzione. I prodotti sono il risultato dell'impegno e della serietà che la Società si è sempre prefissata, nella consapevolezza dell'importanza dei materiali e della loro costante qualità.

Personale qualificato in possesso di esperienza specifica nel settore e di capacità tecnologiche sempre aggiornate, permettono di garantire una competente consulenza ed un tempestivo ed accurato servizio di Assistenza Tecnica.

AWELD

GENERATORI

Saldatrici inverter
Saldatrici elettrodo
Saldatrici tig
Saldatrici mig-mag
Taglio plasma

RIPARAZIONI E ASSISTENZA

Saldatrici inverter
Saldatrici elettrodo
Saldatrici tig
Saldatrici mig-mag
Taglio plasma
Torce tig-mig-mag
Riduttori di pressione

ACCESSORI

Ricambi tig-mig-mag-plasma
Torce tig-mig-mag-plasma
Riduttori di pressione
Cannelli ed attrezzature
Paste decapanti
Liquidi penetranti
Dischi abrasivi

PRODOTTI PER LA SICUREZZA

Maschere optoelettriche
Vetri di protezione
Pinze-morsetti-cavi
Occhiali-grembiuli-guanti
Valvole
per riduttori ossigeno-riduttori gas
impugnatura taglio-tubi

IGIENE AMBIENTALE

Depuratori di fumi
Banchi di saldatura
Elettrodi di tungsteno atossici
Leghe brasanti esenti da cadmio
Spray antispruzzo ecologico

BRASATURA E SALDOBASATURA

Leghe e base di argento
Brasature forti
Brasature tenere
Rame fosforo
Disossidanti
Pasta-Polveri
Prefornati a disegno
F3 in matassa o su bobine
Nastri-Laminati-Timetallici

ELETTRODI RIVESTITI

Acciai al carbonio
Acciai inox
Duplex e superleghe
Unioni acciai dissimili
Nichel e leghe
Rame e leghe
Alluminio e leghe
Riparti e ricariche
Ghisa

FILI PIENI

Acciai al carbonio
Acciai inox
Duplex e superleghe
Unioni acciai dissimili
Nichel e leghe
Rame e leghe
Alluminio e leghe
Riparti e ricariche

FILI E FLUSSI

Acciai al carbonio
Acciai inox
Duplex e superleghe
Unioni acciai dissimili
Nichel e leghe
Riparti e ricariche

FILI ANIMATI

Acciai al carbonio
Acciai inox
Duplex e superleghe
Unioni acciai dissimili
Nichel e leghe
Riparti e ricariche

BARRETTE TIG

Acciai al carbonio
Acciai inox
Duplex e superleghe
Unioni acciai dissimili
Nichel e leghe
Alluminio e leghe
Riparti e ricariche

POLVERI PER METALIZZAZIONE

Base Nickel
Base Cobalto
Polvere ossidi ceramici
Polvere termoplastica
Carburi tungsteno
Riparti Zinco
Procedimenti a caldo
Procedimenti a freddo

CORSI DI SALDATURA

Saldatura manutentiva
Processi SMAW-GTAW-MIG-MAG
Assistenza e Qualifiche
Documentazione e certificazione
Emissione P.T.S. e relative W.P.S.



Via Cellini, 17 - 20058 Villasanta (MI)
Tel +39-0392325005 Fax +0392054698
www.aweldwelding.com
e-mail: info@aweldwelding.com