



BRAZING ALLOYS FOR

**CARBIDE AND
DIAMOND
TIPPED TOOLS**

STELLA s.r.l.

Via Marconi, 26

21041 Albizzate (VA)

Tel. +39.0331.985787

Fax +39.0331.985803

E-mail: info@stella-welding.com

www.stella-welding.com

STELLA
WELDING ALLOYS



ISO 9001/2000 – Cert. N° 1155

CARBIDE AND DIAMOND TIPPED TOOLS HARTMETALL- UND DIAMANTWERKZEUGE

BRAZING ALLOYS WITH SILVER

HARTLOTE MIT SILBER

Code <i>Artikel</i>	Composition % <i>Zusammensetzung %</i>							Melt. range <i>Schmelz B.</i> °C	Density <i>Dichte</i>	Tensile strength <i>Zugfestigkeit</i> Kg/mm ²	Corresponding standard <i>Normung</i>		
	Ag	Cu	Zn	Cd	Sn	Ni	Mn				DIN 8513	EN 1044	AWS A5.8.89
	Ag55Sn	55	21	22		2						630-660	9,4
Ag50Ni	50	20	28			2		660-715	9,0	45			B Ag-24
Ag50Cd	50	15	17	18				620-640	9,5	43	L-Ag50Cd	AG 301	B Ag-1a
Ag50CdNi	50	15	16	16		3		635-690	9,5	45	L-Ag50CdNi	AG 351	B Ag-3
Ag49MnNi	49	16	23			4,5	7,5	625-705	8,9	55	L-Ag49	AG 502	B Ag-22
Ag49MnNi/1	49	27	21			0,5	2,5	670-690					
Ag45Sn	45	27	25		3			640-660	9,2	43	L-Ag45Sn	AG 104	B Ag-36
Ag44	44	30	26					670-730	9,1	51	L-Ag44	AG 203	B Ag-15
Ag42Cd	42	17	16	25				605-620	9,4	42		AG 303	
Ag40Cd	40	19	21	20				595-630	9,3	42	L-Ag40Cd	AG 304	
Ag20	20	46	34					690-810	8,7	43	L-Ag20	AG 206	
COPPER SANDWICHED ALLOYS							/	SCHICHTLOTE					
Ag50CdNi TR	50	15	16	16		3		635-690					
Ag49MnNi/1 TR	49	27,5	20,5			0,5	2,5	670-690					

CHARACTERISTIC MAKE-UP / LIEFERFORMEN

Rods / Stäbe:	Ø 0,7 ... 3 mm	Length / Länge: 500 mm
Wires / Drähte:	Ø 0,3 ... 3,0 mm	(rings and spools / Ringen und Spulen)
Strips / Bänder:	Thickness / Dicke: 0,1 ... 1 mm	Width / Breite: 1,5...60 mm
Sandwiched coils / Schichtbänder:	Thickness / Dicke: 0,2 ... 0,8 mm	Width / Breite: 1,5...70 mm
Powder and Paste / Pulver und Pasten		
Rings & Preforms / Ringe & Formteile		

FLUXES *FLUSSMITTEL*

Code <i>Artikel</i>	Operating range <i>Wirktemperatur</i> °C	Powder <i>Pulver</i>	Paste <i>Paste</i>	Standard <i>Normung</i>		Applications <i>Anwendungen</i>
				DIN 8511	EN 1045	
FLUX AG3	600-850	X	X	F - SH1	FH 10	For High Temperature <i>Für hohe Temperatur</i>
FLUX AG4	550-850	X	X	F - SH1	FH 10	General purpose – Wide range of temperature <i>Allgemeine Verwendung. Weit Schmelzbereich</i>
FLUX AG7	500-800		X	F - SH1	FH 10	For General Purpose also for Stainless Steel <i>Allgemeine Verwendung auch für nichtrostende Stahl</i>
FLUX AG8	550-800		X	F-SH1	FH 12	For stainless steel and hard metals <i>Für nichtrostende Stahl und Hartmetall</i>
ANTIFLUX			X			Prevents Wetting of Brazing Alloy <i>Vermeidet das Naßwerden von Harloten</i>

The above data are subjected to change without notice by STELLA.

Änderungen vorbehalten

CARBIDE AND DIAMOND TIPPED TOOLS HARTMETAL- UND DIAMANTWERKZEUGE

BRAZING ALLOYS WITHOUT SILVER HARTLOTE OHNE SILBER

Code Artikel	Composition % Zusammensetzung %							Melt. range Schmelz B. °C	Density Dichte	Tensile strength Zugfestigkeit kg/mm ²	Corresponding standard Normung		
	Ag	Cu	Zn	Mn	Ni	Co	DIN 8513				BS 1845	AWS A5.8.92	
	Cu99,9		99,9									1083	8,9
Cu60Zn		60	Bal				Si	890-910	8,4	40	L-CuZn40	CZ6	RBCuZn-A
Cu59ZnSn		59	Bal	X			Sn	870-890	8,4	45			
Cu59ZnAg	1	59	Bal	X			Sn Si	870-890	8,4	40			
Cu48ZnNi10		48	Bal		10		Si	910-930	8,7	54	L-CuNi10Zn42	CZ8	RBCuZn-D
Cu48ZnNi9Ag	1	48	Bal	X	9		Si	890-920	8,7	54			
Cu58ZnMnCo2		57,5	Bal	2		2		880-930	8,2				
Cu86MnNi2		86		12	2			960-990	8,8				

CHARACTERISTIC MAKE-UP / LIEFERFORMEN

Rods / Stäbe:	Ø 0,7 ... 3 mm	Length / Länge: 500 mm
Coated Rods / Umhüllte Stäbe:	Ø 1,5 - 2 - 3 mm	Length / Länge: 500 mm
Wires / Drähte:	Ø 0,3 ... 3,0 mm	(rings and spools / Ringen und Spulen)
Strips / Bänder:	Thickness / Dicke: 0,1 ... 1 mm	Width / Breite: 2...60 mm
Powder and Paste / Pulver und Pasten		
Rings / Ringe		

FLUXES FLUSSMITTEL

Code Artikel	Operating range Wirktemperatur °C	Powder Pulver	Paste Paste	Standard Normung DIN 8511	Applications Anwendungen
FLUX BR1	850-1100	X	X	F – SH2	Brazing with Brass Messing Hartlöten
FLUX BR4	700-1200	X	X	F – SH2/3	For high temperature Für hohe Temperatur
FLUX BR5	1000-1300	X	X	F – SH3	For very high temperature Für sehr hohe Temperatur

COBALT BASED ALLOYS FOR WELD SURFACING KOBALTLEGIERUNGEN FÜR AUFTRAGSSCHWEIßEN

Stellite 12	Cr 30 – W9 – Ni 2,5 – Fe 2,5 – Si 1 – Mn 1 – C 2 – Co Bal
	HRC 20°C 46 HRC 400°C 38,5 HRC 600°C 36,5
MAKE-UP	Rods Ø 2,5 ... 8 mm Length 1.000 mm
LIEFERFORMEN	Stäbe Ø 2,5 ... 8 mm Länge 1.000 mm

The above data are subjected to change without notice by STELLA.

Änderungen vorbehalten

Brazing alloys with Silver and without Silver

Rods
Wires
Strips
Sandwiched strips
Powders and Pastes
Fluxes

Cobalt based alloys for weld surfacing

Tungsten Carbide
Tips and Rods

Vacuum Heat treatments
Brazing and coating

Hartlote mit und ohne Silber

Stäbe
Drähte
Bänder
Schichtbänder
Pulver und Pasten
Flußmittel

Kobaltlegierungen für Auftragsschweißen

Wolframkarbid
Plättchen und Stäbe

Vakuumwärmebehandlung
Hartlöten und Überzug

STELLA s.r.l.

Via Marconi, 26 – 21041 Albizzate (VA) – ITALY
Tel. +39.0331.985787 / 985879 – Fax +39.0331.985803
E-mail: info@stella-welding.com – www.stella-welding.com