

# BRASATURA LEGHE E DISSOLIDANTI STARBRAZE

Catalogo termoidraulica



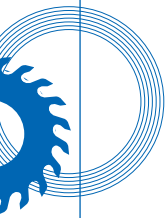
Una selezione di leghe speciali  
e disossidanti dedicata  
ai professionisti della brasatura  
in TERMOIDRAULICA proposti con:

- prezzo competitivo
- piccole confezioni
- pronta consegna anche per minime quantità
- alta qualità e conformità RoHS / NO CADMIO



# STELLA

*WELDING ALLOYS*



# LEGHE PER BRASATURA, LINEA TERMOIDRAULICA



Conforme RoHS



No Cadmio



No Piombo



Conforme REACH

CODICE	DESCRIZIONE	NORMA	INTERVALLO DI FUSIONE SOL-LIQ °C	NUDA O RIVESTITA	DIAMETRO	CONFEZIONE
STARBRAZE 20 -1	Bacchetta nuda per brasatura forte, %Ag 20%, diam. 2 mm, l=500 mm. Disoss. consigliato: AG4	EN 1044 AG 206	690-810	N	2	100 grammi
STARBRAZE 20 -2	Bacchetta rivestita per brasatura forte, %Ag 20%, diam. 1,5 mm, l=500 mm. Disoss. consigliato: AG4	EN 1044 AG 206	690-810	R (Bianca)	1,5	100 grammi
STARBRAZE 34 -1	Bacchetta rivestita per brasatura forte, %Ag 34%, diam. 1,5mm, l=500 mm. Disoss. consigliato: AG4	ISO 17672 Ag 134	630-730	R (Bianca)	1,5	100 grammi
STARBRAZE 34 -2	Bacchetta rivestita per brasatura forte, %Ag 34%, diam. 1,5 mm, l=500 mm. Disoss. consigliato: AG4	ISO 17672 Ag 134	630-730	R (Bianca)	1,5	3 bacchette
STARBRAZE 45 -1	Bacchetta rivestita per brasatura forte, %Ag 45%, diam. 1,5 mm, l=500 mm. Disoss. consigliato: AG4	ISO 17672 Ag 145	640-680	R (Verde)	1,5	100 grammi
STARBRAZE 45 -2	Bacchetta rivestita per brasatura forte, %Ag 45%, diam. 1,5 mm, l=500 mm. Disoss. consigliato: AG4	ISO 17672 Ag 145	640-680	R (Verde)	1,5	3 bacchette
STARBRAZE 56 -1	Bacchetta rivestita per brasatura forte, %Ag 56%, diam. 1,5 mm, l=500 mm. Disoss. consigliato: AG4	ISO 17672 Ag 156	620-655	R (Bianca)	1,5	100 grammi
STARBRAZE 56 -2	Bacchetta rivestita per brasatura forte, %Ag 56%, diam. 1,5 mm, l=500 mm. Disoss. consigliato: AG4	ISO 17672 Ag 156	620-655	R (Bianca)	1,5	3 bacchette
STARBRAZE P7 -1	Bacchetta Cu-P nuda per brasatura forte RAME, diam. 2 mm, rotonda, l=500 mm. Non occorre disossidante.	ISO 17672 CuP 180	710-820	N (rotonda)	2	500 grammi
STARBRAZE S5 -1	Bacchetta Cu-P nuda per brasatura forte RAME, 2x2 mm, quadrata, l=500 mm. Non occorre disossidante.	ISO 17672 CuP 180	710-820	N (quadrata)	2x2	500 grammi
STARBRAZE 0,4 -1	Bacchetta Cu-P con Ag 0,4%, nuda per brasatura forte RAME, diam. 2 mm, rotonda, l=500mm. Non occorre disossidante.	-	650-810	N (rotonda)	2	500 grammi
STARBRAZE 2 -1	Bacchetta Cu-P con Ag 2%, nuda per brasatura forte RAME, diam. 2 mm, rotonda, l=500mm. Non occorre disossidante.	ISO 17672 CuP 279	645-825	N (rotonda)	2	500 grammi
STARBRAZE 5 -1	Bacchetta Cu-P con Ag 5%, nuda per brasatura forte RAME, diam. 2 mm, rotonda, l=500mm. Non occorre disossidante.	ISO 17672 CuP 281	645-815	N (rotonda)	2	250 grammi
STARBRAZE 15 -1	Bacchetta Cu-P con Ag 15%, nuda per brasatura forte RAME, diam. 2 mm, rotonda, l=500mm. Non occorre disossidante.	ISO 17672 CuP 284	645-800	N (rotonda)	2	250 grammi
STARBRAZE SOFT 97/3 -1	Bobina Stagno-Rame, diametro 2 mm, per brasatura dolce del rame. Disossidante consigliato SN3	EN 29453 S-Sn97Cu3	230-250	N (rotonda)	2	250 grammi
STAEBRAZE SOFT 95/5Ag -1	Bobina Stagno-Argento 5%, diametro 2 mm, per brasatura dolce del rame o rame-acciaio inox. Disossidante consigliato SN3	DIN 1707 S-SnAg5	221-235	N (rotonda)	2	250 grammi
STARBRAZE AL 98/2 -1	Bacchetta di lega per Alluminio, diam. 2 mm, l=500 mm, con disossidante	-	420-480	N (rotonda)	2	20 bacchette
STARBRAZE 6041 -1	Bacchetta per saldobrasatura per rame, acciaio, inox, ferro zincato. Diam. 3 mm, l=500mm. Disossidante consigliato BR1	ISO 17672 Cu 471	870-890	R (Bianca)	3	500 grammi

## DISSOLIDANTI, LINEA TERMOIDRAULICA

CODICE	DESCRIZIONE	NORMA	INTERVALLO DI LAVORO °C	CONFEZIONE
AG4 -1	Disossidante in PASTA per BRASATURA FORTE (Leghe STARBRAZE)	EN 1045 FH 10	550-850	100 grammi
SN3 -1	Disossidante LIQUIDO per BRASATURA DOLCE (Leghe STARBRAZE SOFT)	EN 29454-1 3.1.1.A	300-350	100 grammi
BR1 -1	Disossidante in PASTA per SALDOBRASATURA (Lega STARBRAZE 6041)	EN 1045 FH 21	800-1000	100 grammi

## COME BRASARE

Ecco i punti fondamentali da seguire per realizzare una giunzione fra due tubi in rame, grazie alla brasatura capillare:

- preparare i tubi da brasare, con un espansore o meglio utilizzando gli appositi manicotti
- pulire le parti da brasare da polvere, grasso, umidità etc.
- togliere l'ossido superficiale dalle superfici con una apposita spugnetta abrasiva
- applicare il disossidante sulle superfici da brasare
- riscaldare uniformemente tutto il giunto
- al momento giusto, indicato anche dal disossidante, applicare la lega brasante sul giunto
- dopo la brasatura, raffreddare e pulire gli eventuali residui di disossidante

## PERCHÈ USARE IL DISOSSIDANTE (\*)

E' il segreto di una brasatura (con stagno o leghe di argento) ben fatta, facile, sicura.

Se non si usa il disossidante, scaldando il rame si produce ossido che si oppone alla realizzazione di un legame fra lega e parte da brasare.

La lega, quindi, faticherebbe ad "attaccarsi" al metallo da unire.

Il disossidante, applicato sui pezzi prima di scaldarli, impedisce la formazione di ossido e permette alla lega di penetrare nel giunto, distendendosi ed unendo le parti.



Lamierino di rame con lega non rivestita



Lamierino di rame scaldato con disossidante e con lega che si distende



Lamierino di rame scaldato senza disossidante, con ossido e lega non distesa



(\*) il disossidante non serve in caso di unione di due parti in rame con leghe RAME-FOSFORO. In questo caso la funzione del disossidante è svolta dal fosforo contenuto nella lega.

# QUALE LEGA PER QUALE APPLICAZIONE

## RAME CON RAME per impianti ACQUA e GAS, anche sotto traccia

STAGNO con 0 o 5% di argento (se in locali a rischio di incendio quali garages o locali caldaia, allora utilizzare LEGHE DI ARGENTO (se giunti poco precisi allora 20%, 34% Ag, altrimenti 40%, 56% Ag) o leghe RAME-FOSFORO. Utilizzare il disossidante SN3 per lo stagno o il disossidante AG4 per leghe di argento.

## RAME CON RAME per impianti di condizionamento con gas refrigeranti

LEGHE RAME FOSFORO con 0%, 2%, 5% Ag, (se brasatura vicino al compressore/parti soggette a vibrazioni, allora leghe rame-fosforo con Ag 5% oppure leghe con argento 20...56%). Il disossidante non è necessario per le leghe RAME-FOSFORO, è da utilizzare per le leghe con argento (disossidante per brasatura forte AG4).

## RAME CON OTTONE O BRONZO

- STAGNO con 5% Ag, con disossidante per brasatura dolce SN3
- Leghe RAME-FOSFORO con disossidante per brasatura forte AG4
- Leghe con Ag 20...56% (se giunti poco precisi allora 20%..34% Ag, altrimenti 40%..56% Ag) con disossidante per brasatura forte AG4

## RAME CON FERRO / ACCIAIO

- STAGNO con 5% Ag, con disossidante per brasatura dolce SN3
- Leghe con Ag 20...56% (se giunti poco precisi allora 20%..34% Ag, altrimenti 40%..56% Ag) con disossidante per brasatura forte AG4

## RAME CON GHISA

- Leghe con Ag 20...56% (se giunti poco precisi allora 20%..34% Ag, altrimenti 40%..56% Ag) con disossidante per brasatura forte AG4
- Lega per SALDOBRASATURA, con disossidante BR1

## ALLUMINIO CON ALLUMINIO / RAME

- Lega per alluminio (disossidante già incluso nella lega)

### STELLA S.R.L.

Via Marconi, 26 - 21041 Albizzate (VA) - ITALY  
Tel. +39 0331.985787 - Fax +39 0331.985803

info@stella-welding.com  
www.stella-welding.com



ISO 9001/2008 - Cert. N° 1155

**STELLA**  
WELDING ALLOYS

Reliability and Competence