

HEAT ABSORBING PASTE - PASTA ASSORBENTE del CALORE

Durante i processi di saldobrasatura, protegge le guarnizioni e gli O-Ring di tenuta presenti nelle valvole a sfera, a solenoide, ad inversione di ciclo...

Per la prevenzione dal surriscaldamento la pasta contiene un reagente colorato che indica, all'operatore, il superamento della temperatura di sicurezza.

- Protezione delle superfici adiacenti (verniciate o finite) da decolorazioni causate dalla fiamma libera del cannello o dall'alta temperatura della zona di saldatura;
- Protezione delle saldature esistenti (quando si salda in vicinanza di una giunzione già esistente);
- Risparmio sui costi per lo smontaggio dei corpi interni delle valvole prima del processo di saldatura;
- Facilità di pulizia delle parti trattate. Pulire con uno straccio o lavare con acqua;
- Non contiene sostanze pericolose (Amianto o prodotti tossici);
- Non irrita la pelle e non forma odori;
- Tubo da con cappuccio e fascetta di ritegno.



L-11511

Mod.	Descrizione
L-11511	Heat Absorbing Paste - 10 oz. Pasta ad assorbimento di calore. Tubo da 283 gr.

HEAT BARRIER SPRAY - GEL BARRIERA di CALORE

Per la protezione dei componenti sensibili al calore (Valvole Termostatiche TXV, Valvole a 4 vie di inversione del ciclo, Valvole a solenoide, Valvole a sfera, Isolanti termici...) nei processi di saldobrasatura.

Particolarmente indicato per proteggere l'isolante termico e la scatola di predisposizione, in plastica, delle unità Fan-Coil dei condizionatori di tipo Split-System nel processo di ricottura del tubo di rame.

- Non gocciola. Non è corrosivo. Non è tossico;
- Non sporca. Non è necessario ripulire l'area dopo l'applicazione. Evaporazione naturale in 48 ore c.a.

NOTA : Per mettere in pressione il recipiente effettuare ripetutamente 15 ÷ 20 pompate, quindi spruzzare il gel sull'area interessata subito prima di iniziare la saldatura. Rispruzzare il gel, se necessario.



L-11509

Mod.	Descrizione
L-11509	Heat Barrier Spray Cool Gel™ - 32 fl. oz. Gel spray Barriera di calore. Recipiente con spruzzatore da 0,94 l.

COPPER PHOSPHORUS ALLOY - LEGA SALDANTE al FOSFORO / ARGENTO per RAME / RAME

Consente la saldatura del tubo di rame, e dei raccordi, impiegati nelle linee frigorifere di condizionatori e Pompe di Calore di tipo Split-System.

- Per tutti i gas refrigeranti (escluso R-290 Propano, R-600a Isobutano e R-717 NH₃ Ammoniaca);
- Argento al 5%. Non necessita di Disossidante.

Dimensioni : Ø 2 mm. x 50 cm.



UNI-1005

Mod.	Descrizione
UNI-1005	Copper Phosphorus Alloy - 5% Silver. Bacchetta saldante per la saldatura di tubi e raccordi in rame - Ag. 5%.

REGULAR SOLDERING FLUX PASTE - DISSOLIDANTE per SALDATURE "DOLCI"

Con una azione superdetergente consente la saldatura di tubazioni e raccordi in rame. Per impiego con le leghe, per Saldature Dolci, allo Stagno / Argento con % 60/40, 50/50, 40/60, all'Argento / Rame con % 96/4, 95/5 e 94/6.

- Per saldature su Rame, Ottone, Lamiera Zincata, Piombo, Zinco, Stagno, Argento, Nichel, Lamiera al Piombo, Ferro Dolce malleabile;
- Solubile in acqua per un facile lavaggio della linea dopo la saldatura;
- Non contiene Cloruro di Zinco o Piombo.;
- Non Tossico. Non Acido.
- Conforme alle Specifiche MIL-F-4995 Type II e ANSI / NSF Standard 61 per uso su tubazioni di acqua potabile.



L-22104

Mod.	Descrizione
L-22104	Regular Soldering Flux Paste - 4 oz. Pasta disossidante per Saldature "Dolci". Recipiente da 113 g.

SILVER BRAZING ALLOY WITH FLUX - LEGA SALDANTE per RAME / OTTONE e OTTONE / OTTONE

Consente la saldatura del tubo di rame su raccordi in ottone. Viene inoltre impiegato per saldare ottone /ottone.

- Per tutti i gas refrigeranti (escluso R-290 Isobutano, R-600 Pentano, R-717 NH₃ Ammoniaca);
- Argento al 20% con disossidante esterno colore bianco.

Dimensioni : Ø 1,5 (3,0) mm. x 50 cm.



UNI-1020

Mod.	Descrizione
UNI-1020	Silver Brazing Alloy with Flux - 20% Silver. Bacchetta saldante con disossidante per la saldatura di tubi in rame su raccordi in ottone e ottone / ottone - Ag. 20%.

SILVER BRAZING FLUX PASTE - PASTA per la BRASATURA con LEGHE a BASE di ARGENTO (Ag.)

Grazie alla sua potente azione pulente riduce il consumo superfluo della costosa lega saldante.

- Per saldature "forti" con cannello, forno, riscaldamento con resistenza o a induzione;
- Non Acido;
- Conforme alle Specifiche MIL -F-4883 Type II;
- Conforme alle Specifiche O-F 499D Type B;
- Conforme alle Specifiche AWS A5.31-92 Classification FB3-A;
- Conforme alle Specifiche AMS 3410H e 2665C;
- Conforme alle Specifiche US Army #4-1121 e US Air Corps 1970;
- Certificato ANSI / NSF Standard 61 per uso su tubazioni di acqua potabile.

Temperatura : 538° ÷ 927° C. (1.000° ÷ 1.700° F.).

NOTA : Per USO PROFESSIONALE



L-22395

Mod.	Descrizione
L-22395	Silver Brazing Flux Paste - 6 oz. Pasta disossidante per la brasatura "forte" con leghe a base di Argento (Ag.). Recipiente da 170 gr. con pennello applicatore.

ALUMINUM FLUX & SOLDER KIT - KIT per la SALDATURA di ALLUMINIO / ALLUMINIO e RAME / ALLUMINIO

Per la riparazione di Evaporatori, Condensatori, Grondaie in alluminio, per la saldatura di tubi in alluminio / alluminio o in rame / alluminio...

Come effettuare la saldatura :

1. Pulire con una spazzola con filamenti d'acciaio o con del materiale abrasivo l'area di saldatura per togliere lo sporco, l'ossidazione, l'olio, l'acqua... Togliere il cappuccio rosso dalla confezione del disossidante e applicare il prodotto sull'area da saldare;
2. Applicare il FLUX PASTE - disossidante sull'intera area da saldare. Se si dovesse saldare un tubo con un raccordo applicare il disossidante sul tubo e ruotarlo di ¼ - un quarto di giro per distribuire uniformemente il prodotto;
 - Applicare il calore al raccordo;
 - Se si dovesse saldare Rame / Alluminio scaldare prima l'Alluminio;
 - Avvicinarsi e allontanarsi con la fiamma mantenendola sempre in movimento;
 - Quando il disossidante ha raggiunto la temperatura ideale (presenza e aumento di bolle) applicare la lega finché non ha coperto l'intera superficie di saldatura;
3. Lasciare raffreddare lentamente.
 - Rimuovere con uno straccio ogni residuo di disossidante presente all'esterno della superficie;
 - Lavare il tubo, l'Evaporatore o il Condensatore con il Solvente di lavaggio CF-20 Mod. 90-500.



L-36474

Mod.	Descrizione
L-36474	Aluminum Flux & Solder Kit - 1 oz flux - 1/4 oz. Solder. Kit per la riparazione e saldatura di tubi in Alluminio / Alluminio e Alluminio / Rame. Lega 14 gr. - Pasta 28,3 gr.