

PRODUITS POUR LE BRASAGE FORT



(+90) 444 9353
magmaweld.com
info@magmaweld.com

 (+90) 538 927 12 62

MAGMAWELD EST UNE MARQUE TURQUE

Magmaweld est une marque de produits de soudage leader au sein de Zaimoğlu Holding A.Ş. Oerlikon Électrodes de Soudage et Industrie A.Ş., la plus ancienne société du Groupe, a été créée en 1957 et a produit la première électrode de soudage en Turquie en 1959 avec une licence de Bühle AG, une société suisse. Au fil des années, avec le développement de l'industrie, les fils MIG/Mag et TIG, les fils fourrés, les poudres immergées et les fils ont été ajoutés au programme de production pour répondre aux besoins en matériaux de consommation de soudage. La production de machines à souder, qui a débuté en 1971, remonte à Robotic Systems avec le partenariat établi avec Panasonic en 1998.



Usine de consommables de soudage
Zone industrielle organisée, 2ème section, Manisa



Usine de machines à souder et d'automatisation
Zone industrielle organisée, 5e section, Manisa

Afin de consolider sa position de leader en Turquie, réduire les coûts et devenir une marque mondiale, un grand investissement a été réalisé à Manisa en 1996 où toutes ses activités de R&D, de production et de logistique ont été transférées. Jusqu'à récemment, le groupe vendait tous ses produits de soudage sous les marques OERLIKON et HALKALI, mais afin de se développer sur les marchés mondiaux, il a créé une toute nouvelle marque jeune et internationale, MAGMAWELD. Le nom de la marque a été créé en s'inspirant de la similarité entre le magma en fusion au centre de la Terre et le bain de soudure, et il a été enregistré comme marque déposée dans le monde entier.

La mission de Magmaweld est d'être la « source de confiance du soudeur ». Dans ce contexte, des milliers de soudeurs ont été formés et continuent d'être formés dans les cours gratuits de formation des soudeurs, qui ont débuté en 1961 sous le nom d'École de soudage d'Oerlikon, et ils contribuent grandement au développement du pays. Toujours en lien avec cette mission, la satisfaction du client et, par conséquent, l'atteinte de processus de travail parfaits sont devenus l'objectif principal. Afin de se rapprocher des clients et d'obtenir des retours rapides et fiables, une ligne téléphonique dédiée, le 444 WELD (444 93 53), un service d'assistance en ligne via le site web www.magmaweld.com.tr, ainsi que des services sur Whatsapp et les réseaux sociaux sont mis à disposition. À travers ces canaux de communication, il est possible d'obtenir des informations et des solutions rapides auprès des experts du groupe sur des sujets tels que les produits, les méthodes d'utilisation, les techniques et l'ingénierie du soudage, les normes, la sécurité au travail, l'automatisation, et la logistique.

BRASAGE FORT

Le brasage fort est une technique où des métaux identiques ou différents sont assemblés à l'aide d'un métal d'apport (alliage de brasage fort) qui fond à une température supérieure à 450°C sans faire fondre les métaux de base. Si les pièces à assembler sont conçues de manière superposées, bout à bout ou imbriquées, l'alliage de brasage fort s'infiltré dans la zone de jointure par capillarité, assurant une jonction solide et étanche. Cette méthode de brasage fort est appelée brasage par capillarité. Le principal avantage de ce procédé est qu'il permet l'assemblage des métaux sans nécessiter leur point de fusion, préservant ainsi les caractéristiques géométriques et physiques des métaux. Lorsque les pièces à assembler présentent des chanfreins en forme de V, U ou X, et que l'assemblage est réalisé en remplissant la jonction avec un alliage de brasage fort, cette méthode est appelée soudo-brasage. En dehors de l'assemblage, le brasage fort peut également être utilisé à des fins de revêtement de surface.



FILS DE BRASAGE FORT

Alliages cuivre-phosphore/cuivre-phosphore-argent

Les alliages de brasage fort de cuivre-phosphore sont utilisés pour les assemblages cuivre à cuivre. La teneur en phosphore dans ces alliages détermine le niveau de fluidité en fonction de l'application. Lors de l'assemblage cuivre à cuivre, il n'est pas nécessaire d'utiliser un décapant. Les alliages de brasage fort cuivre-phosphore-argent conviennent à la fois pour les assemblages de cuivre à cuivre et de cuivre à laiton. Lors de l'assemblage de cuivre à laiton, il est nécessaire d'utiliser le décapant BF 13. La présence d'argent dans l'alliage améliore la ductilité du métal déposé, ce qui le rend particulièrement adapté aux applications où le cuivre est soumis à des charges mécaniques, à des vibrations ou à des contraintes thermiques. Ces alliages ne doivent pas être utilisés pour l'assemblage d'aciers ou d'autres métaux ferreux. Ils sont largement utilisés dans des domaines tels que la plomberie, l'industrie électrique, la climatisation et la réfrigération.

Nom du produit et les normes	Ag %	Cu %	P %	Sn %	Température de fonctionnement (°C)	Intervalle de fusion (°C)	Décapant recommandé	Caractéristiques typiques
BR 1203 ISO 17672:2016 CuP 179 EN 1044 CP 203 EN ISO 3677 B-Cu94P 710-890 DIN 8513 L-CuP6	-	94	6	-	760	710-890	BF 13	Bonne capacité à combler les écarts dans les pièces où les matériaux en cuivre et en laiton ne peuvent pas fournir un jeu adéquat. Faible fluidité. Jeu de matériau recommandé 0,051 ÷ 0,127 mm (0,002* ÷ 0,005*).
BR 1204 ISO 17672:2016 CuP 180 EN 1044 CP 202 EN ISO 3677 B-Cu93P 710-820 AWS 5.8 BCuP-2 DIN 8513 L-CuP7	-	93	7	-	730	710-820	BF 13	Bonne capacité de remplissage des espaces sur les pièces où les matériaux en cuivre et en laiton ne permettent pas d'obtenir un jeu adéquat. Le degré de fluidité est moyen. Jeu de matériau recommandé 0,051 ÷ 0,127 mm (0,002* ÷ 0,005*).
BR 1207 ISO 17672:2016 CuP 386 EN 1044 CP 302 EN ISO 3677 B-Cu865nP 650-700 DIN 8513 L-CuSn7	-	86	7	7	700	650-700	BF 13	Fil à braser avec une bonne fluidité pour le cuivre et ses alliages, en particulier pour le brasage cuivre-laiton. Haut degré de fluidité. Haute résistance à la corrosion. Offre une plus grande résistance à la traction.
BR 1208 ISO 17672:2016 CuP 182 EN 1044 CP 201 EN ISO 3677 B-Cu92P 710-770 DIN 8513 L-CuP8	-	92	8	-	720	710-770	BF 13	Il a une bonne capacité à remplir les espaces dans les pièces où les matériaux en cuivre et en laiton ne peuvent pas fournir un jeu adéquat. Haut degré de fluidité. Distance recommandée entre les matériaux 0,051 ÷ 0,127 mm (0,002* ÷ 0,005*).
BR 1301/1	1	92	7	-	740	645-825	BF 13	Convient pour le brasage de matériaux à base de cuivre-cuivre. Bonne fluidité, grande capacité de remplissage des espaces. Recommandé pour les clients exigeant une faible teneur en argent.
BR 1301/2 ISO 17672:2016 CuP 279 EN 1044 CP 105 EN ISO 3677 B-Cu92PAg 645-825 AWS 5.8 BCuP-6 DIN 8513 L-Ag2P	2	91	7	-	740	645-825	BF 13	Convient au brasage des matériaux cuivre-cuivre et cuivre-laiton. Il possède une bonne fluidité et une grande capacité de remplissage des espaces. Recommandé pour les clients exigeant une faible teneur en argent.
BR 1301/5 ISO 17672:2016 CuP 281 EN 1044 CP 104 EN ISO 3677 B-Cu89PAg 645-815 AWS 5.8 BCuP-3 DIN 8513 L-Ag5P	5	89	6	-	710	645-815	BF 13	Convient au brasage des matériaux cuivre-cuivre et cuivre-laiton. Bonne fluidité, grande capacité de remplissage des espaces. Convient au chauffage par induction, au brasage fort dans un four sous atmosphère protectrice.
BR 1301/15 ISO 17672:2016 CuP 284 EN 1044 CP 102 EN ISO 3677 B-Cu80PAg 645-800 AWS 5.8 BCuP-5 DIN 8513 L-Ag15P	15	80	5	-	700	645-800	BF 13	Convient au brasage des matériaux cuivre-cuivre et cuivre-laiton. Il possède une excellente fluidité et une ductilité élevée en raison de sa forte teneur en argent. Convient au brasage fort dans le four sous chauffage par induction, sous atmosphère protectrice.

FILS DE BRASAGE FORT

Alliages de brasage fort cuivre-zinc (Laiton)

Les alliages de brasage fort / brasures cuivre-zinc sont utilisées pour le soudo-brasage des aciers, en particulier des tuyaux en acier, de la fonte sphérique et des alliages de cuivre. Ils sont largement utilisés dans les systèmes de ventilation, les raccords de tuyaux et de capots dans l'industrie automobile, la décoration, les accessoires, le mobilier métallique, l'équipement et le mobilier hospitaliers, les panneaux électriques, les chaudières de bain, les chauffe-serviettes, l'équipement hydraulique-pneumatique et les machines textiles, ainsi que dans les travaux de réparation et d'entretien. Il est utilisé avec le décapant BF11 ou BF12 dans les applications.

Nom du produit et les normes	Ag %	Cu %	Zn %	Sn %	Ni %	Autre %	Température de fonctionnement (°C)	Plage de fusion (°C)	Décapant recommandé	Caractéristiques typiques
BR 1101 ISO 17672:2016 CuP 773 EN 1044 Cu 305 EN ISO 3677 B-Cu48ZnNi(Si) 890-920 AWS 5.8 RBcuZn-D DIN 8513 L-CuNi10Zn42	-	48	Reste	-	10	Si:0.20	910	890-920	BF 11	Fil de brasage fort cuivre-zinc avec une bonne fluidité. Comme il contient du nickel il est préférable lorsque l'on demande une haute résistance.
BR 1102 Ag	1	48	Reste	-	10	Si:0.20	900	890-920	BF 11	Fil de brasage fort cuivre-zinc avec une bonne fluidité. Comme il contient du nickel, il est préférable lorsqu'on lui demande une haute résistance. L'argent qu'il contient lui offre une meilleure fluidité et ductilité.
BR 1210 ISO 17672:2016 Cu 470 EN 1044 Cu 302 EN ISO 3677 B-Cu60Zn(Sn) 875-895 AWS 5.8 RBcuZn-A DIN 8513 L-CuZn40	-	61	Reste	0.2	-	-	885	875-895	BF 12	Fil de brasage fort cuivre-zinc avec une très bonne fluidité. Application
BR 1211 H ISO 17672:2016 Cu 471 EN 1044 Cu 304 EN ISO 3677 B-Cu60Zn(Sn)(Si)(Mn) 870-900 DIN 8513 L-CuZn39Sn	-	60	Reste	0.2	-	Mn:0.20 Si: 0.20	880	870-900	BF 12	Fil de brasage fort cuivre-zinc avec une très bonne fluidité.
BR 1211 ISO 17672:2016 Cu 671 EN 1044 Cu 306 EN ISO 3677 B-Cu59Zn(Fn)(Ni)(Mn)(Si) 870-890 DIN 8513 L-CuZn39Sn	-	59	Reste	1	0.5	Mn:0.20 Si: 0.15	880	870-900	BF 12	Fil de brasage fort cuivre-zinc avec une très bonne fluidité. Convient pour le brasage de métaux galvanisés.
BRF 1211 ISO 17672:2016 Cu 671 EN 1044 Cu 306 EN ISO 3677 B-Cu59Zn(Fn)(Ni)(Mn)(Si) 870-890 DIN 8513 L-CuZn39Sn	-	59	Reste	1	0.5	Mn:0.25 Si: 0.15	880	870-900	BF 12	Fil de brasage fort cuivre-zinc avec une très bonne fluidité. Convient pour le brasage fort de métaux galvanisés. Comme il est revêtu de décapant, il est extrêmement facile à utiliser dans les travaux de réparation et d'entretien.
BR 1211 Ag	1	59	Reste	1	0.5	Mn:0.25 Si: 0.15	880	870-890	BF 12	Fil de brasage fort cuivre-zinc avec une très bonne fluidité. Convient au brasage des métaux galvanisés. Comme il contient de l'argent, il offre une meilleure fluidité et ductilité.

FILS DE BRASAGE FORT

Alliages de brasage fort à l'argent

Les alliages de brasage fort à haute teneur en argent possèdent de basses températures de travail et, grâce à leurs excellentes propriétés techniques, sont largement utilisés dans tous les secteurs industriels où la capillarité est nécessaire entre différents métaux pour la production en série et les applications de maintenance-réparation. En dehors de l'aluminium et ses alliages, ils conviennent à de nombreux métaux. Par exemple, les aciers, les aciers inoxydables, la fonte trempée, le cuivre et ses alliages, le nickel et ses alliages, etc. Tous les joints autres que cuivre-cuivre nécessitent le décapant BF 13.

Nom du produit et les normes	Ag %	Cu %	Zn %	Cd %	Sn %	Ni %	Autre %	Température de fonctionnement (°C)	Intervalle de fusion (°C)	Décapant recommandé	Caractéristiques typiques
BR 1304/SN ISO 17672:2016 Ag 125 EN 1044 AG 108 ISO 3677 B-Cu40ZnAgSn 680-760 AWS 5.8 BAg-37 DIN 8513 L-Ag 25Sn	25	40	Kalan	-	2	-	Si:0.05 Maks.	750	680-760	BF 13	İyi akıcılığa sahip, boşluk doldurma kabiliyeti yüksek bakır ve bakır alaşımları, alaşımsız ve alaşımlı çelikler, nikel ve nikel alaşımları ve dövülebilir dökme demirlerin birleştirilmesine uygun sert lehim telidir. Genel kullanım amaçlıdır. Ekonomiktir. Pirinç ile mükemmel renk uyumu sağlar. Önerilen malzeme boşluğu 0,05 ÷ 0,13 mm (0,002" ÷ 0,005")
BR 1305/SN ISO 17672:2016 Ag 130 EN 1044 AG 107 ISO 3677 B-Cu36ZnAgSn 665-755 DIN 8513 L-Ag 30Sn	30	36	Kalan	-	2	-	Si:0.05 Maks.	750	665-755	BF 13	Boşluk doldurma kabiliyeti yüksek olan ve uzun ergime sıcaklığı sayesinde akışkan kontrolü son derece rahattır. Soğutma endüstrisinde boru bağlantılarında yaygın olarak kullanılır.
BR 1306/SN ISO 17672:2016 Ag 140 EN 1044 AG 105 ISO 3677 B-Ag40CuZnSn 650-710 AWS 5.8 BAg-28 DIN 8513 L-Ag 40Sn	40	30	Kalan	-	2	-	-	690	650-710	BF 13	Dekapan kaplı, sert lehim çalışma sıcaklığı düşük olan yüksek gümüş içeren sert lehim telidir. Mekanik mukavemeti son derece yüksektir. Dar malzeme birleştirmelerinde iyi akıcılığı ile boşluk doldurma kabiliyetine sahiptir.

FILS DE BRASAGE FORT

Alliages de brasage fort à l'argent

Les alliages de brasage fort contenant de l'argent possèdent de basses températures de travail et, grâce à leurs excellentes propriétés techniques, sont largement utilisés dans tous les secteurs industriels où la capillarité est nécessaire entre différents métaux pour la production en série et les applications de maintenance-réparation. En dehors de l'aluminium et de ses alliages, ils conviennent à de nombreux métaux différents. Par exemple, les aciers, les aciers inoxydables, la fonte trempée, le cuivre et ses alliages, le nickel et ses alliages, etc. Tous les joints autres que cuivre-cuivre nécessitent la décapant BF 13.

Nom du produit et les normes	Ag %	Cu %	Zn %	Cd %	Sn %	Ni %	Autre %	Température de fonctionnement (°C)	Intervalle de fusion (°C)	Décapant recommandé	Caractéristiques typiques
BR 1312 ISO 17672:2016 Ag 449 EN 1044 AG 502 EN ISO 3677 B-Ag49ZnCuMnNi 680-705 AWS 5.8 BAg-22 DIN 8513 L-Ag49	49	16	Kalan	-	4.5	-	Mn: 7.5	700	680-705	BF 13	Nikel ve manganез içeren sert lehim telidir. Özellikle tungsten karbürlerin , titanyum ve tantal içeren malzemelerin birleştirilmesinde kullanılır.
BR 1314 ISO 17672:2016 Ag 155 EN 1044 AG 103 EN ISO 3677 B-Ag55ZnCuSn 630-660 DIN 8513 L-Ag 55Sn	55	21	Kalan	-	2	-	-	650	630-660	BF 13	Düşük çalışma sıcaklığında çok iyi akışkanlığa sahip sert lehim telidir. Korozyon direnci yüksektir. Tuzlu suya dayanıklıdır. Gıda, medikal ve gemi sanayinde geniş kullanım alanına sahiptir.
BR 1318 ISO 17672:2016 Ag 220 EN 1044 AG 206 EN ISO 3677 B-Cu43ZnAg(Si) 690-810 DIN 8513 L-Ag 20	20	44	Kalan	-	-	-	Si:0.04	780	690-810	BF 13	İyi akıcılığa sahip kadmiyum içermeyen bakır ve bakır alaşımları, alaşımsız ve alaşımlı çelikler, nikel ve nikel alaşımları ve dövülebilir dökme demirlerin sert lehimine uygundur. Genel kullanım amaçlıdır
BR 1319 ISO 17672:2016 Ag 134 EN 1044 AG 106 EN ISO 3677 B-Cu36AgZnSn 630-730 DIN 8513 L-Ag 34Sn	34	36	Kalan	-	3	-	-	710	630-730	BF 13	Bakır-bakır esaslı malzemelerin sert lehimine uygundur. İyi akıcılığa sahip, boşluk doldurma kabiliyeti yüksektir. Düşük gümüş isteyen müşterilere önerilir.
BR 1320 ISO 17672:2016 Ag 145 EN 1044 AG 104 EN ISO 3677 B-Ag45CuZnSn 640-680 AWS 5.8 BAg-36 DIN 8513 L-AG 45Sn	45	27	Kalan	-	3	-	-	670	640-680	BF 13	Bakır ve çelik malzemelerin genel birleştirilmesinde yaygın olarak kullanılan sert lehim telidir.

FILS DE BRASAGE FORT

Alliages de brasage fort à l'argent

Les alliages de brasage fort à haute teneur en argent possèdent de basses températures de travail et, grâce à leurs excellentes propriétés techniques, sont largement utilisés dans tous les secteurs industriels où la capillarité est nécessaire entre différents métaux pour la production en série et les applications de maintenance-réparation. En dehors de l'aluminium et ses alliages, ils conviennent à de nombreux métaux. Par exemple, les aciers, les aciers inoxydables, la fonte trempée, le cuivre et ses alliages, le nickel et ses alliages, etc. Tous les joints autres que cuivre-cuivre nécessitent le décapant BF 13.

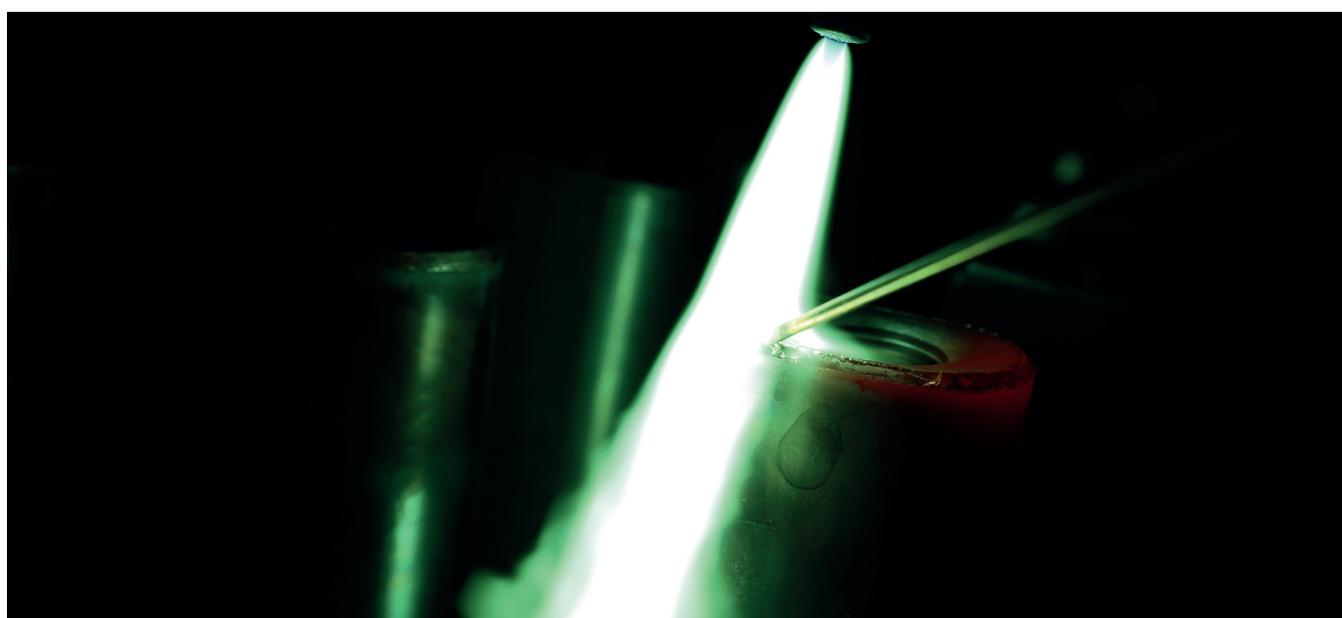
Nom du produit et les normes	Ag %	Cu %	Zn %	Cd %	Sn %	Ni %	Autre %	Température de fonctionnement (°C)	Intervalle de fusion (°C)	Décapant recommandé	Caractéristiques typiques
BRF 1314 ISO 17672:2016 Ag 155 EN 1044 AG 103 EN ISO 3677 B-Ag55ZnCuSn 630-660 DIN 8513 L-Ag 55Sn	55	21	Kalan	-	2	-	-	650	630-660	BF 13	Dekapan kaplı, düşük çalışma sıcaklığında çok iyi akışkanlığa sahip sert lehim telidir. Korozyon direnci yüksektir. Tuzlu suya dayanıklıdır. Gıda, medikal ve gemi sanayinde geniş kullanım alanına sahiptir.
BRF 1319 ISO 17672:2016 Ag 134 EN 1044 AG 106 EN ISO 3677 B-Cu36AgZnSn 630-730 DIN 8513 L-Ag 34Sn	34	36	Kalan	-	3	-	Si:0.05 Maks.	710	630-730	BF 13	Dekapan kaplı, iyi akıcılığa sahip, özellikle bakır ve pirinç malzemelerin birleştirilmesinde yaygın olarak kullanılır. Pirinç ile renk uyumu mükemmeldir.
BRF 1320 ISO 17672:2016 Ag 145 EN 1044 AG 104 EN ISO 3677 B-Ag45CuZnSn 640-680 AWS 5.8 BAg-36 DIN 8513 L-Ag 45Sn	45	27	Kalan	-	3	-	-	670	640-680	BF 13	Dekapan kaplı, çelik ve akır malzemelerin genel olarak birleştirilmesinde kullanılır.

FILS DE BRASAGE FORT

Alliages de brasage fort en aluminium

Brasures utilisées pour l'aluminium et ses alliages ainsi que pour le brasage fort d'alliages aluminium-cuivre, ont une résistance mécanique élevée et une bonne tenue à la corrosion. Étant donné que l'aluminium et ses alliages ne présentent pas de couleur de recuit lors du brasage à la flamme, l'utilisation du décapant est extrêmement importante.

Nom du produit et les normes	Al %	Si %	Zn %	Cu %	Fe %	Mn %	Autre %	Température de fonctionnement (°C)	Intervalle de fusion (°C)	Décapant recommandé	Caractéristiques typiques
TAL 4047 EN ISO 18273 AL 112 EN 1044 AL 104 ISO 3677 B-Al88Si 575-585 AWS 5.10 ER 4047 DIN 8513 Al-Si 12	88	12	-	0.20	0.60	0.15	-	585	575-585	BF 14	Brasure forte utilisée pour assembler des alliages d'aluminium, d'aluminium-aluminium. Largement utilisé en particulier dans l'industrie automobile et le secteur de l'électro-ménagers.
ALF 4004	2	-	98	-	-	-	-	420	385-420	-	Brasure forte utilisée pour assembler les alliages d'aluminium-aluminium et d'aluminium-cuivre. Largement utilisé, en particulier dans l'industrie automobile et dans le secteur des produits électro-ménagers. Il contient du décapant non corrosif.
ALF 4047 EN ISO 18273 AL 112 EN 1044 AL 104 ISO 3677 B-Al88Si 575-585 AWS 5.10 ER 4047 DIN 8513 Al-Si 12	88	12	-	0.20	0.60	0.15	-	585	575-585	BF 14	Brasure forte largement utilisé pour l'assemblage de l'aluminium et des alliages d'aluminium. Il est particulièrement utilisé dans l'industrie automobile et de l'électroménager, où la production en série est fréquente. L'âme du fil contient du décapant non corrosif.



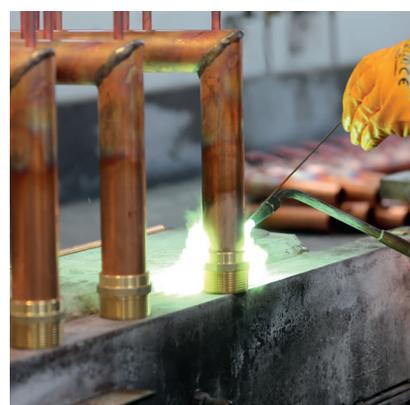
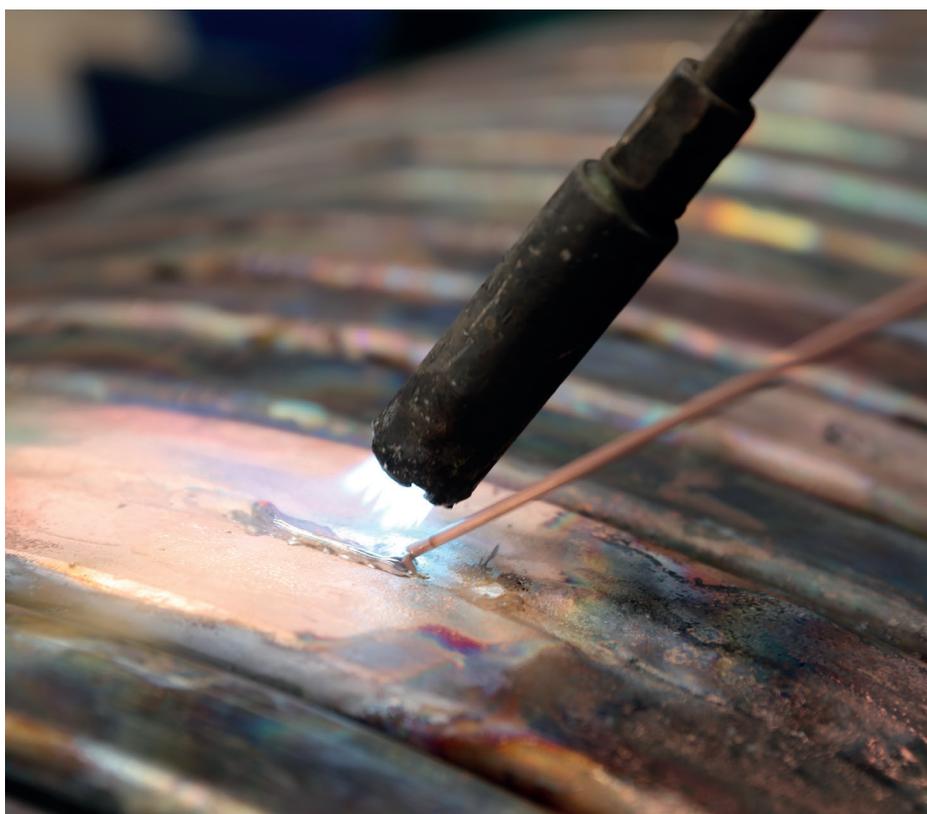
DECAPANES DE BRASAGE FORT

Les décapants chimiques spéciaux, qui sont appliqués sur la surface et sur le matériau de brasage avant le brasage fort, deviennent liquides à une température de 50 à 100 °C en dessous du point de fusion de l'alliage de brasage fort et remplissent les tâches suivantes : Dissoudre chimiquement les oxydes de la surface, empêcher l'oxydation qui peut se produire pendant le préchauffage, réduire la tension superficielle de la brasure forte à l'état liquide, faciliter l'étalement et le mouillage sur la pièce, dans certains cas, assurer un refroidissement lent de la zone d'assemblage, fondre avant la brasure forte et signaler le début approximatif du processus de brasage fort. Ceci est particulièrement important pour l'aluminium et ses alliages qui ne présentent pas de couleur à température de recuit.

Nom du Produit Normes	Température de fonctionnement (°C)	Code du produit	Poids de la boîte (kg)	Domaines d'application et caractéristiques
BF 11 DIN 8511 F-HS 2	750-950	8060002W05	0.50	Il s'agit d'un décapant utilisé avec des fils de soudure dure en alliage cuivre-zinc et cuivre-zinc-nickel dans le brasage fort des aciers et des fers coulés. Il nettoie la surface avant le brasage fort et empêche l'oxydation pendant le brasage fort, permettant au fil supplémentaire d'envelopper le matériau. Les résidus de décapant restant sur la surface après le brasage fort peuvent être nettoyés par des méthodes mécaniques, en appliquant un traitement mécanique dans l'eau chaude, en immergeant les pièces dans l'eau à chaud ou en utilisant des solutions de nettoyage.
BF 12 DIN 8511 F-HS 2	800-950	8060102W05	0.50	Il s'agit d'un décapant utilisé dans le brasage fort d'aciers, d'aciers galvanisés, de laiton et d'alliages de cuivre avec des fils de brasage fort en alliage cuivre-zinc et cuivre-zinc-cuivre. Il nettoie la surface avant le brasage fort et empêche l'oxydation pendant le brasage fort, permettant au fil supplémentaire d'envelopper le matériau. Les résidus de décapant restant sur la surface après le brasage fort peuvent être nettoyés par des méthodes mécaniques, en appliquant un traitement mécanique dans l'eau chaude, en immergeant les pièces dans l'eau à chaud ou en utilisant des solutions de nettoyage spéciales.
BF 13 DIN 8511 F-HS 1	550-850	8060302W05 8060304W05	0.50 1.00	Il s'agit d'un décapant utilisé avec des fils de brasage fort contenant de l'argent. Il est utilisé dans le brasage fort d'aciers, d'aciers inoxydables, de fonte, de nickel et d'alliages de nickel, de cuivre et d'alliages de cuivre avec des alliages contenant de l'argent. Il nettoie la surface avant le brasage fort et empêche l'oxydation pendant le brasage fort, permettant au fil supplémentaire d'envelopper le matériau. Les résidus de décapant restant sur la surface après le brasage fort peuvent être nettoyés par des méthodes mécaniques, en appliquant un traitement mécanique dans l'eau chaude, en immergeant les pièces dans l'eau à chaud ou en utilisant des solutions de nettoyage spéciales.
BF 14 AWS/ASME SFA-3.0 FB 1-C DIN 8511 F-LH 1	500-600	8060502K05 8060504M15	0.50 1.00	Il s'agit d'un décapant utilisé dans le brasage fort de l'aluminium et de ses alliages. Il nettoie la surface avant le brasage fort et indique le moment du début du brasage fort. Il empêche l'oxydation pendant le brasage fort et permet au métal supplémentaire d'envelopper le matériau. Les résidus de décapage sont corrosifs. Pour cette raison, il doit être nettoyé avec de l'eau gazeuse chaude après le brasage fort.



PROPRIETES DE CERTAINS METAUX



Alliage	Gravité spécifique (gr/cm ³)	Plage de fusion (°C)	Résistance à la traction (N/mm ²)
Acier	7.7 - 7.85	1450-1520	340-1800
Fonte grise	7.1 - 7.3	1150-1250	150-400
Acier inoxydable austénitique	7.8 - 7.9	1440-1460	600-800
Alliages Mg	1.8 - 1.83	590-650	180-300
Alliages d'Al	2.6 - 2.85	570-655	100-400
Alliages de Zn	5.7 - 7.2	380-420	140-300
Laiton	8.25	900-950	250-600
Bronze	8.56-8.9	880-1040	200-300

INFORMATIONS SUR L'EMBALLAGE DU BRASAGE FORT

Boîtes en carton



Hauteur (mm)	Largeur (mm)	Longueur (mm)	Poids moyen (kg)
63	204	208	2
102	301	305	10

Etuis en plastique



Hauteur (mm)	Largeur (mm)	Longueur (mm)	Poids moyen (kg)
61	22	330	1

Emballages en enveloppe



Largeur (mm)	Longueur (mm)	Poids moyen (kg)
70	530	1

Fils de soudage TIG et Oxy-Gaz



Diamètre (mm)	Longueur (mm)	Poids moyen (kg)
50	525	2.5
50	1000	5

Source de confiance du soudeur depuis 1957

Magmaweld est une marque de produits de soudage de premier plan au sein de Zaimođlu Holding A.đ. Oerlikon Électrode de soudage et Industrie A.đ., la plus ancienne société du Groupe, a été créée en 1957 et a produit la première électrode de soudage en Turquie en 1959 avec la licence qu'elle a reçue d'Oerlikon Bührle AG, une société suisse. Au fil des années, avec le développement de l'industrie, les fils MIG/Mag et TIG, les fils fourrés, les poudres et les fils immergés ont été ajoutés au programme de production pour répondre aux besoins en matériaux de consommation de soudage. La production de machines à souder, qui a débuté en 1971, remonte à Robotic Systems avec le partenariat établi avec Panasonic en 1998.



(+90) 444 9353
maweld.com
info@maweld.com