

## TECNICA DI RAFFREDDAMENTO E CLIMATIZZAZIONE

voestalpine Böhler Welding Fontargen GmbH ...

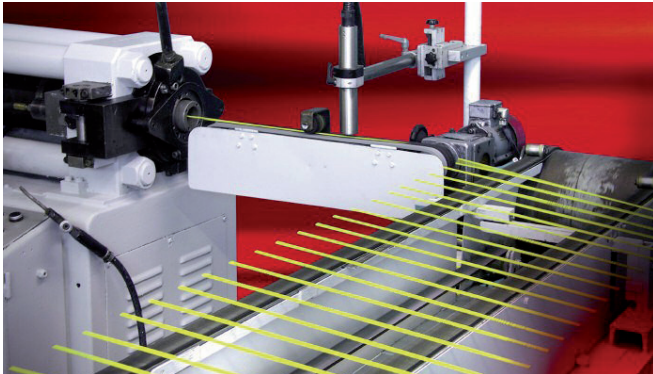
... attiva nell'ambito della tecnica di raffreddamento e climatizzazione rappresenta un alto standard di qualità e flessibilità per il cliente. Riforniamo con i nostri prodotti questo segmento industriale in continuo progresso a livello mondiale.

Per la produzione industriale di

- scambiatori di calore
- condizionatori
- raccorderia
- riscaldamenti

avete bisogno di materiali aggiuntivi come pellicole o fili metallici come anche di un partner competente che vi apporti consulenza e supporto durante la fase di avvio di nuovi processi?

Allora siete nel posto giusto!



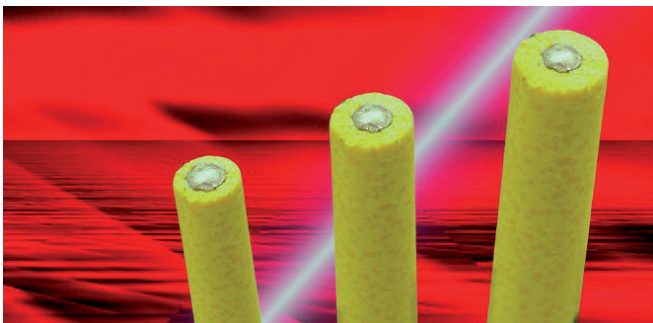
I nostri collaboratori vi aiutano nella scelta dei materiali d'apporto e delle procedure di applicazione ad essi collegati. Naturalmente siamo a vostra disposizione e vi forniamo una consulenza sul posto grazie al nostro servizio tecnico esterno.

I nostri punti di forza risiedono non solo nel settore industriale ma anche nell'artigianato.

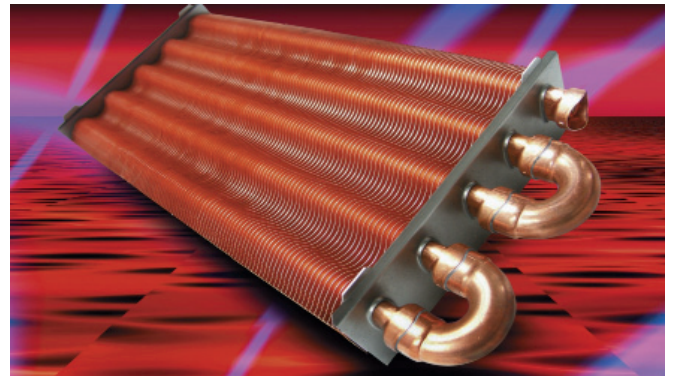
La Fontargen Brazing produce presso lo stabilimento di Eisenberg delle barre di saldatura rivestite di fondente.

Potete scegliere tra tutte le leghe più conosciute e tre diversi spessori di rivestimento.

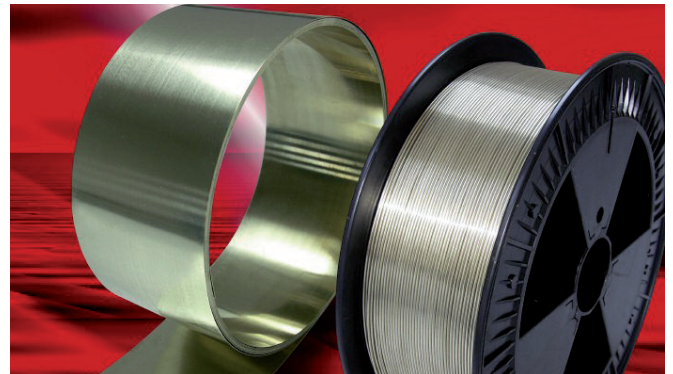
Per l'impiego in circostanze difficili abbiamo in programma anche un mantello di fondente flessibile da adoperare a seconda dei casi di applicazione e della necessità di fondente.



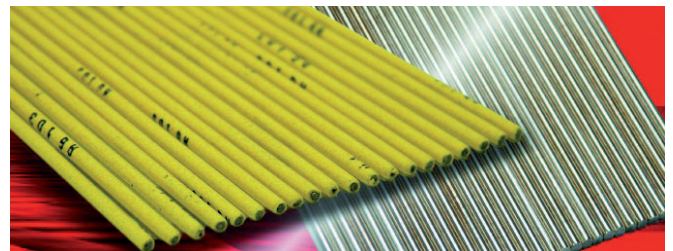
Le nostre leghe dispongono dell'omologazione per l'installazione di tubi di rame secondo DVGW.



La continua ricerca e lo sviluppo perenne dei nostri prodotti vi assicura un'ottima qualità in qualsiasi momento e il nostro centro logistico vi garantisce dei tempi di consegna brevi.



Il nostro centro di formazione ad Eisenberg vi offre oltretutto la possibilità di formare e aggiornare i vostri collaboratori nella pratica della saldatura.



Fontargen Brazing	DIN EN 1044 (Brasatura forte) EN 29453 (Brasatura dolce)	DIN 8513	Resistenza ai cicli termici	Flusso decapante	Confezione									
					Bacchette tondo nude	Bacchette quadrato nude	Bacchette FM - rivestite	Bacchette FM - rivestite (sottile)	Bacchette FM-rivestite (in più sottile)	Bacchette FM-rivestite (flessibile)	Foglio Laminato	Fili	Polvere	Preformati

### Giuntura rame - rame 1) / rame - ottone 2)

#### Brasatura forte

Saldatura a sovrapposizione

A 2004	CP 203	L-Cu P 6	-20 °C	- 1) / F 300 S 2)	■														
A 3002 V	CP 105	L-Ag 2 P	-20 °C	- 1) / F 300 S 2)		■													
A 3005 V	CP 104	L-Ag 5 P	-40 °C	- 1) / F 300 S 2)		■													
A 3005 S	~CP 104	~ L-Ag 5 P	-60 °C	- 1) / F 300 S 2)	■														
A 3015 V	CP 102	L-Ag 15 P	-70 °C	- 1) / F 300 S 2)	■	■													
A 319	AG 106	L-Ag 34 Sn	-200 °C	F 300 S	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
A 340	AG 105	L-Ag 40 Sn	-200 °C	F 300 S	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
A 320	AG 104	L-Ag 45 Sn	-200 °C	F 300 S	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
A 314	AG 103	L-Ag 55 Sn	-200 °C	F 300 S	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

Saldatura testa a testa

A 311	AG 203	L-Ag 44	-200 °C	F 300 S	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
-------	--------	---------	---------	---------	---	--	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

#### Brasatura dolce

Saldatura a sovrapposizione

A 611	S-Sn 96 Ag 4		-200 °C	F 600 C															
A 627	S-Sn 95 Sb 5		-200 °C	F 600 C															

### Giuntura rame - acciaio (austenitico) 3) / (ferritico) 4)

#### Brasatura forte

Saldatura a sovrapposizione

A 319	AG 106	L-Ag 34 Sn	-200 °C 3) / -70 °C 4)	F 300 S	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
A 340	AG 105	L-Ag 40 Sn	-200 °C 3) / -70 °C 4)	F 300 S	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
A 320	AG 104	L-Ag 45 Sn	-200 °C 3) / -70 °C 4)	F 300 S	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
A 314	AG 103	L-Ag 55 Sn	-200 °C 3) / -70 °C 4)	F 300 S	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

Saldatura testa a testa

A 311	AG 203	L-Ag 44	-200 °C 3) / -70 °C 4)	F 300 S	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
-------	--------	---------	------------------------	---------	---	--	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

#### Brasatura dolce

Saldatura a sovrapposizione

A 611	S-Sn 96 Ag 4		200 °C 3) / -70 °C 4)	F 600															
-------	--------------	--	-----------------------	-------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

### Giuntura alluminio - alluminio

#### Brasatura forte

A 407 L	AL 104	L-Al Si 12	-200 °C	F 400 D2 5) F 400 NHD 6)	■		■	■	■										
---------	--------	------------	---------	-----------------------------	---	--	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

5) DIN EN 1045: FL 10: Residui corrosivi che devono essere rimossi

6) DIN EN 1045: FL 20: Residui in generale non corrosivi. Proteggere le saldature da acqua e umidità

#### Brasatura dolce

A 608	L-Pb Sn Cd 4		-70 °C	F 600 AL															
A 633	L-Zn Al 4		-70 °C	F 600 Zn															

### Giuntura alluminio - rame

#### Brasatura dolce

A 633	L-Zn Al 4		-70 °C	F 600 ZN															
-------	-----------	--	--------	----------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--