

734

Lega saldante per saldatura rame-ottone

Codice	Modello	Diametro	Composizione leghe %			Temp. fusione	Conf.
			Ag	Cu	Zn		
10003013	734	1,5 m	34	36,2	27,1	630-730 °C	500 g


DP250

Polvere disossidante

Codice	Modello	Conf.
10003004	DP250	250 g


734R

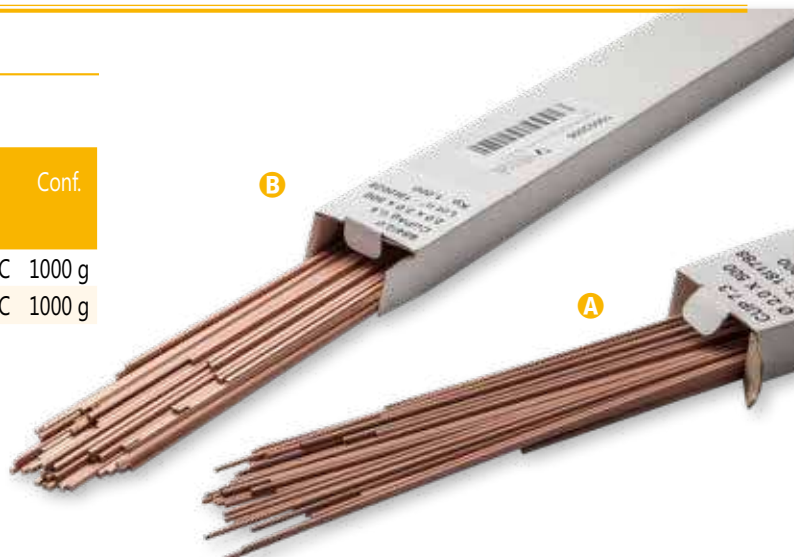
Lega saldante per saldatura rame-ottone rivestita con disossidante

Codice	Modello	Diametro	Composizione leghe %			Temp. fusione	Conf.
			Ag	Cu	Zn		
10003014	734R	1,5 m	34	36	27	630-730 °C	500 g


615/654

Lega saldante per saldatura rame-rame

Rif	Codice	Modello	Diametro	Composizione leghe %			Temp. fusione	Conf.
				Ag	Cu	Zn		
A	10003001	615	2,0	-	92,4	7,6	705-800 °C	1000 g
B	10003006	654	2,0	0,4	92,6	7	680-745 °C	1000 g



734

Brazing alloy for copper-brass welding

Code	Model	Diameter	Alloys compositions%			Fusion temp.	Conf.
			Ag	Cu	Zn		
10003013	734	1,5 m	34	36,2	27,1	630-730 °C	500 g



DP250

Flux powder

Code	Model	Conf.
10003004	DP250	250 g



734R

Brazing alloy for copper-brass welding covered with flux

Code	Model	Diameter	Alloys compositions%			Temp. fusione	Conf.
			Ag	Cu	Zn		
10003014	734R	1,5 m	34	36	27	630-730 °C	500 g



615/654

Brazing alloy for copper-copper welding

Rif	Code	Model	Diameter	Alloys compositions%			Temp. fusione	Conf.
				Ag	Cu	Zn		
A	10003001	615	2,0	-	92,4	7,6	705-800 °C	1000 g
B	10003006	654	2,0	0,4	92,6	7	680-745 °C	1000 g

