

Castolin®

Specialist in quality joining

*Per i professionisti
della refrigerazione e del
condizionamento*

 **fidra**
Fabbricazioni Idrauliche

GRUPPO SALTECO

LA NOSTRA FORZA, IL VOSTRO FUTURO.

Castolin

Il tempio della saldatura

CASTOLIN E GRUPPO SALTECO,
I VOSTRI PARTNER PER L'UNIONE
DEI METALLI.

Dal leader mondiale nella storia della
brasatura e della saldatura, al leader
italiano che da oltre 65 anni distribuisce
in esclusiva la qualità Castolin. Gruppo
Salteco è riuscita a conquistare la fiducia
di migliaia di clienti su tutto il territorio
nazionale grazie all'eccellente qualità
dei prodotti di brasatura e saldatura,
al servizio offerto e alla competenza
specifici dei suoi Delegati Tecnici.

Un'esperienza provata sul campo.

Per garantire al cliente la massima
professionalità, Il Gruppo Salteco si
occupa di integrare costantemente la
formazione sia tecnica che commerciale
della propria forza di vendita.

QUALITÀ, SICUREZZA E RISPETTO
PER L'AMBIENTE.

L'attenzione alle normative,
l'aggiornamento continuo sulla
Legislazione Nazionale, l'impegno alla
divulgazione ed alla conoscenza delle
tematiche più attuali nell'ambito della
saldatura e brasatura, fanno del Gruppo
Salteco un vero punto di riferimento
nell'ambito della sicurezza e confermano
l'attenzione costante al rispetto delle
problematiche ecologiche.

Il Meglio per il vostro lavoro

Il Meglio per la vostra sicurezza

Il Meglio per la vostra professionalità

Semplicemente il Meglio!

INDICE

BRASATURA - CONSUMABILI LEGHE E DISOSSIDANTI

BRASATURA FORTE - leghe d'argento conformi a Normativa R.E.A.C.H.	p.	4
BRASATURA FORTE - leghe	p.	5
BRASATURA DOLCE - leghe	p.	6
BRASATURA - disossidanti	p.	6
CARTUCCE E BOMBOLE	p.	6

BRASATURA ELETTRICA

p.	6
----	---

ATTREZZATURE

CANNELLI	p.	7
KIT CANNELLI	p.	8

GENERATORE DI FIAMMA AD ACQUA

p.	9
----	---

COMPLEMENTI E LINEA G-SAFE

COMPLEMENTI - LINEA DPI e LINEA G-SAFE	p.	10-12
--	----	-------

INFORMAZIONI UTILI

PERCHE' BRASARE?	p.	13
TUBAZIONI BRASATE? NON LESINIAMO SULLA NOSTRA SICUREZZA	p.	13-14
DISOSSIDANTI: Cosa sono. Perché e come si applicano	p.	15
SALDAMENTE	p.	15
L'AZIENDA E I SUI CONTATTI	p.	15

BRASATURA FORTE**Leghe d'Argento conformi Normativa RoHS****Lega Castolin 8110 RX**

Lega a deposito ecologico con elevata resistenza meccanica per un utilizzo universale. Bacchetta nuda o rivestita (RX) a medio tenore di argento (20%) e priva di cadmio. La velocità di saldatura e l'alta resistenza meccanica ne fanno la lega indispensabile per riparazioni, lavori di precisione e in posizione. L'esclusiva formula del rivestimento disossidante (Elastec™) rende lo stesso flessibile, evitandone rotture, e inattaccabile dall'umidità.

**Applicazioni**

- Riparazioni in genere,
- riempimento di giunti mal preparati
- condizionamento,
- climatizzazione.

**Lega Castolin 8103 RXE**

Bacchetta rivestita ad altissimo tenore di argento (45%). Massima fluidità, velocità di saldatura, basso apporto termico e alta resistenza meccanica ne fanno una lega indispensabile per riparazioni, lavori di precisione ed unioni miste, rame, ferro, inox. La temperatura di fusione estremamente bassa consente di effettuare brasature perfette in impianti di climatizzazione senza alterazioni del tubo di rame. L'esclusiva formula del rivestimento disossidante (Elastec™) rende lo stesso flessibile, evitandone rotture.

**Applicazioni**

- Condizionamento
- Impianti gas e idrici
- Climatizzazione
- Scambiatori calore
- Sistemi a contatto con Freon

**Lega Castolin 8840 RX**

Lega a deposito ecologico per un uso universale su tutti i metalli. Bacchetta rivestita ad alto tenore di argento (34%) e priva di cadmio. Ottima fluidità, velocità di saldatura e alta resistenza meccanica ne fanno la lega indispensabile per impianti di refrigerazione industriale. L'esclusiva formula del rivestimento disossidante (Elastec™) rende lo stesso flessibile, evitandone rotture, e inattaccabile dall'umidità.

Particolarmente indicata per unioni di rame e ferro, acciai inox.

**Applicazioni**

- Impianti di refrigerazione industriale conformi a normativa PED.

**Leghe d'Argento conformi Normativa R.E.A.C.H.****DATI TECNICI**

Nome	Codice	Diam. mm	Conf.	Intervallo fusione (sol/liq)	Resistenza alla trazione Rm (N/mm²)	Resistenza al taglio	Densità Kg/dm³	Norme di riferimento
8103 RXE	8103RXE1505I	1,5	1 x 5 bacchette	640°C-680°C	480	250 N/mm²	9,2	UNI EN ISO 17672: Ag 145 (EN 1044 AG 104)
8103 RXE	8103RXE1502I	1,5	1 x 200g	640°C-680°C	480	250 N/mm²	9,2	
8110 RX	8110RX1505I	1,5	1 x 5 bacchette	680°C-810°C	480	260 N/mm²	8,7	EN 1044 AG 206
8110 RX	8110RX1502I	1,5	1 x 200g	680°C-810°C	480	260 N/mm²	8,7	
8110	LR811020GR200	2,0	1 x 200g	680°C-810°C	480	260 N/mm²	8,7	
8840 RX	8840RX1505I	1,5	1 x 5 bacchette	630°C-730°C	430	--	8,9	UNI EN ISO 17672: Ag 134 (EN 1044 AG 106)
8840 RX	8840RX1502I	1,5	1 x 200g	630°C-730°C	430	--	8,9	
8840 RX	LR8840F20GR200	2,0	1 x 200g	630°C-730°C	430	--	8,9	

NORMATIVA RoHS

Bacchette ad alto tenore d'argento (20% - 56%) senza Cadmio, per brasatura forte a bassa temperatura. Utilizzabili per tutti i tipi di metalli (escluso alluminio) anche in unione mista. La direttiva 2002/95/CE, nota anche come RoHS, vieta dal 1° luglio 2006 l'uso di determinate sostanze pericolose quali: piombo, mercurio, cadmio, cromo esavalente nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche. Castolin, da sempre attenta al rispetto delle norme in vigore, ha creato una linea di prodotti conforme a quanto richiesto dalla norma RoHS.

NORMATIVA R.E.A.C.H.

Nell'ambito del Regolamento Internazionale REACH (Registration, Evaluation and Authorisation of Chemicals) la Commissione Europea ha deciso di vietare l'uso del Cadmio nelle bacchette per brasatura nell'Unione Europea a partire dal 10 Dicembre 2011.

BRASATURA FORTE

Leghe Rame - Fosforo

Lega Castolin 8246

Bacchetta nuda per brasatura capillare di rame anche senza disossidante (comunque consigliato). Buona fluidità e ottimo rapporto prezzo/prestazioni ne fanno la bacchetta indispensabile per l'uso quotidiano. Perfetta bagnatura dei giunti capillari.

Per il miglior risultato nell'unione mista di leghe rameose (rame, ottone, bronzo) si consiglia l'abbinamento con disossidante Castolin DIS 8110 o Castolin DIS 5000.



Applicazioni

- Lavorazione in serie su impianti acqua, riscaldamento, gas
- Refrigerazione industriale
- Grondaie

Lega Castolin 8280

Bacchetta nuda a basso tenore d'argento (2% certificato) per la brasatura capillare di rame senza disossidante. Ottima fluidità e buon rapporto prezzo/prestazioni consentono di eseguire lavorazioni perfette ed in economia. Perfetta bagnatura dei giunti e capillarità.

Per il miglior risultato nell'unione mista di leghe rameose (rame, ottone, bronzo) si consiglia l'abbinamento con disossidante Castolin DIS 8110 o Castolin DIS 5000.



Applicazioni

- Lavorazione in serie su impianti acqua, riscaldamento, gas
- Refrigerazione industriale
- Condizionamento



Lega Castolin 8286

Bacchetta nuda a basso tenore d'argento (5% certificato) per la brasatura capillare di rame senza disossidante.

Ottimo il comportamento con giunti mal preparati e/o con gioco.

Per il miglior risultato nell'unione mista di leghe rameose (rame, ottone, bronzo) si consiglia l'abbinamento con disossidante Castolin DIS 8110 o Castolin DIS 5000.



Applicazioni

- Lavorazione in serie su impianti acqua, riscaldamento, gas
- Refrigerazione industriale in conformità PED
- Condizionamento



Lega Castolin 9018

Lega rame-fosforo-argento al 18% di argento, di elevatissima fluidità per la brasatura capillare di rame e leghe di rame. Temperatura di brasatura simile a quella delle leghe ad alto tenore d'argento. La lega, rivestita di disossidante flessibile, consente l'impiego su tutta la famiglia di metalli a base rame. Per il miglior risultato nell'unione mista di leghe rameose (rame, ottone, bronzo) si consiglia l'abbinamento con disossidante Castolin DIS 8110 o Castolin DIS 5000.



Applicazioni

- Lavorazione in serie su impianti acqua, riscaldamento, gas
- Refrigerazione industriale
- Condizionamento



Leghe Rame - Fosforo

DATI TECNICI

Nome	Codice	Diam. mm	Conf.	Intervallo fusione (sol/liq)	Resistenza alla trazione Rm (N/mm ²)	Densità Kg/dm ³	Norme di riferimento
8246	8246RB2010I	2,0	1 x 1 kg	714°C-805°C	450	8,1	UNI EN ISO 17672:CuP 180 (EN 1044 CP 202)
8246	8246RB3010I	3,0	1x 1 kg	714°C-805°C	450	8,1	
8280	8280RB2010I	2,0	1 x 1 Kg	650°C-820°C	550	8,1	UNI EN ISO 17672: CuP 279
8286	8286RB2005I	2,0	1 x 500g	680°C-810°C	580	9,4	UNI EN ISO 17672: CuP 281 (EN 1044 CP 104)
9018 XFC	LR9018F15K1	1,5	1	645°C-670°C	500	8,06	UNI EN ISO 17672:Ag 285 (EN 1044 AG 102)

BRASATURA DOLCE

Leghe

Lega Castolin 192 CW

Bacchetta tubolare per la brasatura dell'alluminio e di tutti i metalli leggeri. Il disossidante è già presente all'interno della lega d'apporto.



Applicazioni

- Riparazioni e unione di alluminio e leghe leggere.
- Anche in abbinamento misto, alluminio con rame e acciai.



Nome	Codice	Diam. mm	Conf.	Intervallo fusione (sol/liq)	Resistenza alla trazione Rm (N/mm ²)	Resistenza al taglio (N/mm ²)	Densità Kg/dm ³
192 CW	LR192CW2005	2,0	1 x 5 bacchette	430°C-440°C	>100	--	7,0

DISOSSIDANTI

Brasatura forte

Castolin Ag Flux 5000 FXN

Disossidante in polvere per leghe di rame-fosforo.



Castolin Ag Flux 6000 FPN

Disossidante in pasta bianca per leghe d'argento



Nome	Codice	Conf.	Intervallo fusione (sol/liq)	Diluizione
Ag Flux 5000 FXN	5000FXN	1 x 125g	550°C-800°C	Se necessario, in acqua distillata (max 10%)
Ag Flux 6000 FPN	6000FPN0200	1 x 200g	500°C-800°C	Se necessario, in acqua distillata (max 10%)

CARTUCCE E BOMBOLE

1450

Bombola di miscela a base di butano. Utilizzabile con cannello Kit 1450, Flex 2000 e Flex 3000.



GAS\PRO™

Bombola di gas propano con propilene. Utilizzabile con cannelli CT26, CT27, STK99, TX504, Proline e Flex 4000.

Certificato TÜV - TPED

Codice	Confezione
LRBOMBOLAGASPRO	1 pezzo



BOMBOLA OSSIGENO

Bombola ossigeno da 1 litro - 110 bar. Utilizzabile con cannelli Flex 2000, Flex 3000 e Flex 4000.

Codice	Confezione
LR4803004	1 pezzo



BRASATURA ELETTRICA DI TUBI DI RAME

LECTRA COMBI PLUS

La nuova LECTRA COMBI PLUS offre diverse funzioni:
BRASATURA FORTE per tubi in rame da 6 a 18 mm
BRASATURA DOLCE per tubi da 6 a 54 mm
BRASATURA FORTE e DOLCE in modalità POWER (+ Veloce)
SCONGELAMENTO tubi (Cavi opzionali)

Codice
LRCOMBIPLUS



ACCESSORI	Descrizione	Codice
	Elettrodi prismatici con supporto	LRLA215
	Elettrodi cilindrici con supporto	LRLA260
	Elettrodi cilindrici senza supporto	LRCILINDRICI
	Coppia cavi scongelatubi	LRLA180B

CANNELLI

Linea completa e differenziata di KIT cannelli pluri e monogas realizzati per fornire a seconda dei modelli: praticità, ridotte dimensioni, alte prestazioni, facile trasportabilità e massima sicurezza.

MINIMAX HAePMYF

Super potente, alte prestazioni in un peso super ridotto. Il Kit contiene impugnatura con tubi raccordati. 5 lance con portata da 50 a 300 litri/h di facile interrcambiabilità. Peso impugnatura 90 g.

Codice

LR810001 O₂ - Acetilene (HA)

LR810002 O₂ - Gas (PMYF)



PRATICFLAM SI

Impianto completo già montato con sicurezza integrata nel cannello. Il kit PraticFlam SI è composto da:

- Cannello AutoFlam II SI 0 con sicurezza integrata fornito con set di 5 punte (da 100 a 400 lt/h) e sistema di serraggio
- Riduttori di pressione ossigeno/acetilene
- Occhiali per saldobrasatura e saldatura autogena grado di protezione 5
- Accendigas
- Tubo AD 6,3x11 (5 mt) secondo EN ISO 3821
- Tubo OX 6,3x11 (5 mt) secondo EN ISO 3821

Il Cannello AUTOFLAM II SI 0 e i riduttori sono acquistabili anche singolarmente

CODICI RIDUTTORI

LR758044NT (OX)

LR758043NT (AC)



Codice

LR760343

CT27

Cannello dalle alte prestazioni da usare in tutti i lavori di brasatura. Disponibile in due versioni:

- Con 3 lance intercambiabili
- Con bombola GAS\PRO_{TM} inclusa

Riduttori di pressione integrati per un'uscita del gas sempre costante. Il cannello ha un pulsante per il blocco della fiamma e uno per la regolazione del gas.

Utilizza **bombole PRO//Max_{TM} e GAS\PRO_{TM} usa e getta**

Codice

LR757730 (bombola esclusa) CT27

LR757779 (bombola inclusa) CTK27



KIT PROLINE DELUXE

Elevate prestazioni per tutti gli usi di brasatura su qualsiasi metallo

IL KIT INCLUDE

- Borsa porta attrezzi resistente robusta
- Lancia PL-4T con accensione piezoelettrica
- Lancia PL-3T per lavori di precisione
- Cannello Proline con impugnatura ergonomica
- Regolatore pressione STK-R
- Tubo lunghezza mt 3,5
- Raccordo tubo

Codice

LRPLDLX (bombole escluse)



KIT CANNELLI

FLEX2000

Ideale per tutti i vostri lavori di idraulica e di precisione. Permette la saldatura autogena, la saldobrasatura e la brasatura.

Temperatura d'utilizzo = 3000°C. MICRO regolatori d'ossigeno e gas, valvole di protezione a doppia azione e parafiamma integrata.

Cannello con rubinetti di regolazione.

Autonomia:

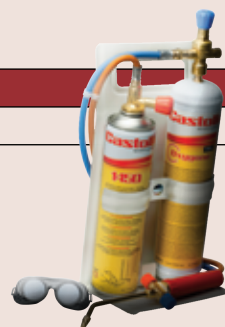
- Ossigeno: 30 min - Gas 1450: 60 min

N.B.

LE BOMBOLE SONO DEL TIPO USA E GETTA NON RICARICABILI.

Codice

LR756156



FLEX4000

TEMPERATURA FIAMMA 3100°C!

Kit portatile di saldatura equipaggiato da cannello professionale a sicurezza integrata, 5 punte intercambiabili, bombola ossigeno e bombola PRO//Max™, inserite in un solido supporto metallico. L'estrema maneggevolezza del Flex 4000 unita all'alto potere calorifico del gas PRO//Max™, con la possibilità di intercambiare 5 punte (da 63 a 315 l/h), i dispositivi di sicurezza inseriti sia nel cannello che sui tubi, permette di realizzare le più svariate applicazioni, da lavori di precisione a lavori in cui è richiesta la massima potenza nel rispetto della sicurezza.

N.B.

LE BOMBOLE SONO DEL TIPO USA E GETTA NON RICARICABILI.

Codice

LR663033



AUTOFLAM II SIO



Cannello ossiacetilenico Tipo 0 con sicurezza integrata e incorporata nell'impugnatura, concepito e realizzato secondo la norma EN ISO 5172. Sicurezza integrata a doppia azione: valvola antiritorno di gas e dispositivo di arresto fiamma, studiato e costruito secondo la norma NF EN 730.1. Cannello fornito con 5 punte da 100-160-250-315-400 l/h per miscele di gas ossigeno/acetilene (ugelli ossi/propano a richiesta). Impugnatura in materiale composito. La lancia in acciaio inossidabile è smontabile. Può essere sostituita con una lancia malleabile (opzionale).

Codice

LR681430

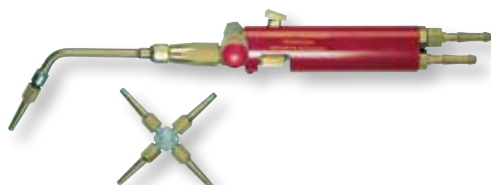
Caratteristiche

Pressione di utilizzo	Ossigeno da 0,8-1,5 bar Gas da 0,2-1,5 bar
Dimensioni	Lunghezza 320 mm
Peso	350 g

SIGAZ NT

Cannello ossiacetilenico, utilizzabile anche con ossigeno-propano tramite la semplice sostituzione del set ugelli.

Questo modello è dotato anche del sistema di accensione-spegnimento sequenziale rapido (tasto memory). Non necessità di regolazione ad ogni accensione. Valvola di non ritorno per la completa protezione dell'operatore inserita tra lancia e cannello.



Codici

Cannello	LRAUTOFLAMNT
Kit propano	LRKITPROPANO
Lancia piegabile da 300 l/h	LR81033
Dado Autoflam	LR81035

Caratteristiche

Portata	da 100 a 400 l/h
Pressione di utilizzo	O ₂ da 1 a 1,3 bar
Gas	da 0,1 a 0,3 bar
Dimensioni	lunghezza 360 mm
Peso	615 g

GENERATORE DI FIAMMA AD ACQUA

GENERATORE DI FIAMMA AD ACQUA

LA FIAMMA PERFETTA GENERATA DA ACQUA ED ELETTRICITA'. SOSTITUISCI LE BOMBOLE DI GAS CON UNA BOTTIGLIETTA D'ACQUA

CASTOLIN Dyomix OHM 2.4

Generatore di fiamma con cannello Tipo OH a sicurezza integrata e incorporata nell'impugnatura, concepito e realizzato secondo la norma EN ISO 5172.

Sicurezza integrata a doppia azione: valvola antiritorno di gas e dispositivo di arresto fiamma, studiato e costruito secondo la norma NF EN 730.1.



Con la tecnologia CleanTech dyomix® è ora possibile produrre un combustibile pulito a partire dall'ossigeno e dall'idrogeno presenti nell'acqua.

Il combustibile ha delle elevate prestazioni e viene prodotto facilmente e senza necessità di stoccaggio.

La fiamma ottenuta brucia a più di 2500 °C ed è compatibile con i vari prodotti di brasatura (leghe e disossidanti).

Il generatore di fiamma OHM 2.4 è così facile e intuitivo che non richiede nessun tipo di nuova formazione!



OHM

Oxy-Hydrogen Mobile 2.4

Un generatore di fiamma intelligente, portatile e sicuro. La tecnologia dyomix®

Leggero e facile da usare, con sistema «Plug & Braze»

Cannello ergonomico

Fiamma dalle prestazioni superiori

Combustione pulita

Risparmio elevato

Massima sicurezza

PRODUZIONE DI IDROGENO/OSSIGENO

Pressione di servizio	1,4 bar
Portata massima	550 l/h
Autonomia di lavoro *	1 ora
Dimensioni	400x25x85 mm
Temperatura fiamma	> 2500°C
*al 100% tra i due rifornimenti	

ELETTRICITA', ACQUA E ADDITIVO

Alimentazione monofase	230 V - 11 A Max
Potenza nominale	2 kW (modalità normale)
Potenza massima	2,4 kW (modalità BOOST)
Consumo di acqua pura*	0,25 l/h (modalità normale)
Consumo di additivo**	0,10 l/h (modalità normale)

*Acqua che rispetta il livello di purezza raccomandato da Castolin.

** Additivo che rispetta il livello di purezza raccomandato da Castolin.

SICUREZZA E CONFORMITA'

Marchio CE
Sistemi di sicurezza con certificato CE (Cat. IV DESP 97/23/CE)
Dispositivi antiritorno di fiamma (ISO 5175 & EN 730)
Struttura esterna in polimero autoestinguente (UL94 V2 e HB)

DIMENSIONI

Larg. x Prof. x Alt. (mm)	395 x 360 x 960
---------------------------	-----------------

PESO

38 kg

CODICI

LR765269	Castolin OHM 2.4 Completo (Con Kit AutoFlam OH Incluso)
LR765270	Acqua purissima CASTOLIN H2O per OHM 2.4 (bottiglia da 250 ml)
LR765271	Additivo CASTOLIN per OHM 2.4 (bottiglia da 125 ml)
LR765507	Acqua purissima CASTOLIN H2O per OHM 2.4 (fusto da 5 L)
LR765508	Additivo CASTOLIN per OHM 2.4 (fusto da 5 L)

COMPLEMENTI

DISCHI «DUO»

Gamma di dischi abrasivi Castolin per taglio e sbavo, DUO.

Perché il termine DUO?

La composizione del legante e dei grani abrasivi contenuti in questi nuovi dischi consente di utilizzare il prodotto sia con l'acciaio che con l'inox.

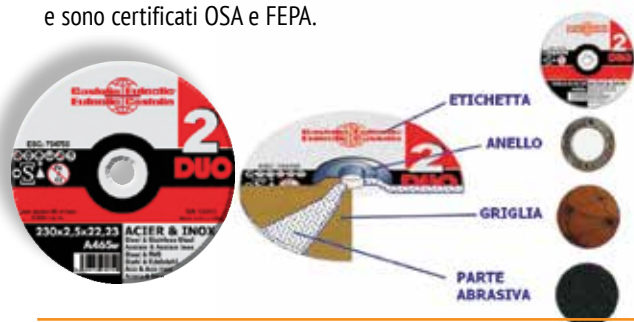
Infatti i prodotti proposti sono privi di Si, Cl e Fe quindi con nessun rischio di inquinamenti su leghe inossidabili (Cr/Ni), da qui il termine DUO ovvero Due in Uno, con un unico codice per una doppia applicazione.

Per dare maggiore visibilità a questi nuovi prodotti sono state create anche delle nuove etichette

così come una nuova confezione con i nostri colori ed il richiamo alle Norme Europee.

In effetti i nuovi dischi DUO di produzione Europea, sono tutti conformi alle norme EN 12413

e sono certificati OSA e FEPA.



CODICE DISCHI DUO	Descrizione Disco da taglio DUO Acciaio/Inox	Specifiche	Referenza	Tipo
LR754752	Diam. 115 Spess. 3,2 - 22,23 (Conf. 50 pz.)	A46S - BF	115DUO3250	Type 42
LR754757	Diam. 115 Spess. 1,0 - 22,23 (Conf. 50 pz.)	A46S - BF	115DUO1050	Type 41
LR754758	Diam. 115 Spess. 1,6 - 22,23 (Conf. 50 pz.)	A46S - BF	115DUO1650	Type 41
LR754756	Diam. 230 Spess. 3,2 - 22,23 (Conf. 25 pz.)	A24S - BF	230DUO3225	Type 27
LR754761	Diam. 230 Spess. 2,0 - 22,23 (Conf. 25 pz.)	A46S - BF	230DUO2025	Type 41

DISCHI ABRASIVI



Dischi diamantati

Codice	Uso	Caratteristiche	Diametro
LR83703	mat.edile	cor. cont.	115
LR83702	mat.edile	cor. cont.	125
LR83701	cemento	disco 15 seg.	230
LR83705	asfalto	disco 16 seg.	230

Dischi da sbavo

Codice	Uso	Diametro	Spessore
LR73713	acciaio	115	6,5
LR73719	inox	115	6,5

Dischi da taglio

Codice	Uso	Diametro	Spessore
LR73730	pietra	115	2,5
LR73735	inox	115	2,5
LR72708	acciaio	180	3,2
LR73731	inox	230	2,0
LR73732	inox	230	2,5
LR73706	pietra	230	3,2

Dischi da sbavo lamellari

Codice	Uso	Diametro	Grana
LR73723	acc/inox	115	G60
LR73720	acc/inox	115	G80
LR73739	acc/inox	115	G120
LR73729	acc/inox	180	G60
LR73721	acc/inox	180	G80

COMPLEMENTI

PULISCI RAME **CrCleaner+**

RAVVIVA E PULISCE LE SUPERFICI DI RAME OSSIDATE.

Soluzione liquida per la pulizia a freddo del Rame. Agisce con un'azione chimica sui pezzi in Rame per eliminare velocemente e facilmente gli antiestetici strati di ossido. Basta una semplice distribuzione con un pennello per ottenere pezzi completamente puliti. Massima efficacia senza bisogno di spazzolature o altre azioni meccaniche. Non occorre scaldare e i residui non sono corrosivi.

Codice	Confezione
LR757603	1 Pezzo



CALORSTOP GEL

GEL PARA-FIAMMA ANTICALORE IDEALE PER BRASATURA E SALDATURA

Protegge le superfici e i componenti dal calore della fiamma nelle operazioni di brasatura e saldatura. Sicuro, non tossico e innocuo per la pelle.

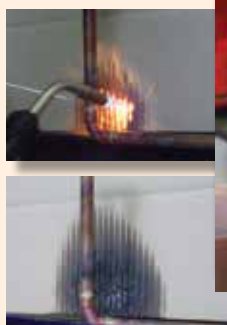
Applicazione facile e immediata per un risultato sicuro.

Confezione risparmio da 1 LITRO per garantire numerosi interventi sicuri.

Codice	Confezione
LRCALORSTOPGEL	1 Pezzo



**SENZA
CALORSTOP GEL**



**CON
CALORSTOP GEL**



CALORSTOP

Maschera termica isolante per saldatura in tessuto di vetro ad alta temperatura e di fibre di vetro alluminizzate per offrire la massima resistenza termica. Offre il massimo isolamento termico consentendo di utilizzare la fiamma in prossimità di superfici sensibili. Priva di amianto e ceramica.



Codice	Confezione
LRCALORSTOP	1 Conf. (da 1 unità cad.)

CASTONET EXUPER CASTONET

Panno abrasivo in mescola acrilica, espressamente studiato per la rimozione dell'ossido superficiale da tutte le superfici successivamente da brasare.



Codice	Confezione
LRCASTONET1	1 Blister (da 5 unità)

CASTOTAPE

Il CastoTape e' un nastro che si applica SENZA COLLANTI, mantenuto in posizione tramite la pressione di applicazione

che lo fa fondere su se stesso (autoagglomerante):

Sigilla a prova di fluido e pressione le tubazioni.

E' applicabile anche durante il funzionamento degli impianti.

E' utilizzabile anche in campo elettrico, come isolante.

TIDA e SICILIA

Codice	Conf.
756540	1 blister contiene 2 strisce da 35 cm
758077	striscia in rotolo da 2,7 mt - h 50mm

CARATTERISTICHE TECNICHE

- Resistente all'irradiazione solare
- Resistente alla temperatura fra -90°C e +260 C°
- Isolante elettricamente fino a 32000 Volt - doppio strato
- Resistente al tensionamento fino a 1200 PSI -82 bar
- Resistente allo strappo fino ad almeno 125 PSI -8,6 bar
- Autoestinguente e idrorepellente
- Adatto per impianti interrati.
- Allungamento fino a 300%



LINEA DPI MASCHERE E OCCHIALI

OCCHIALI PROTETTIVI NEMESIS

Indispensabili per l'operatore per prevenire danni in lavorazioni pericolose. Le lenti in policarbonato infrangibili e avvolgenti dell'occhiale Nemesis garantiscono il 99.9% di protezione dai raggi nocivi UV ed un campo visivo lineare, non ostruito. Montatura in nylon deformabile. Un grande valore aggiunto in fatto di comfort viene dato dal ponte nasale e dalle stanghette in morbido pvc. La leggerezza e il design moderno e sportivo consentono l'uso anche nel tempo libero e in auto. Lenti anti appannamento. Astuccio con gancio.

Colore lenti	Codice	Applicazione
TRASPARENTE	LR3000354	Molatura - Smerigliatura
GHIACCIO	LR3000356	Protezione universale UVA
GIALLO	LR3000359	Difficile visibilità
IRUV 3.0	LR30004762	Brasatura dolce e forte
IRUV 5.0	LR30004761	Saldobrasatura e brasatura



TEGERA 417 PER LAVORAZIONI AL FREDDO

Guanto in Microfibra, Nylon, Poliestere PU, fodera Pile Acrilico; particolare tramatura del palmo che permette presa salda in presenza di pioggia o umidità; inserti colorati per dare volume alle dita e creare un contrasto cromatico di tendenza. Estremamente confortevole e morbido, mantiene la mano calda e asciutta. Lavabile e rigenerabile economicamente.



Codice	
LRT417/(Taglia)	Conf. minima 12 Paia



887/62 10-GUANTI IN NITRILE MICRO SCHIUMA

Filo continuo senza cuciture e design ergonomico assicurano il massimo comfort e il minimo affaticamento della mano, nonostante la copertura del dorso, filato tecnico nylon/Lycra®. Il rivestimento micro-schioma consente il controllo della sudorazione e del calore della mano. Presa eccellente: finitura superficiale del palmo progettata per aumentare presa e durata nel tempo, migliorando la sicurezza di movimento. Lavori di gravosità media e medio pesante.



Codice	Confezione
LRT887/(Taglia)	Conf. minima 12 paia



G80 GREEN NITRILE-RESISTENTE AI PRODOTTI CHIMICI

Tutte le lavorazioni con presenza di acqua, liquidi, olii, mastici, resine, paste abrasive, detergenti. Particolare finitura a piramidi per una presa forte; felpatura interna per asciugare la traspirazione e il comfort. Non contiene lattice naturale per scongiurare allergie di tipo 1. Lavori di gravosità media e medio pesante



Codice	
LRTG80/(Taglia)	Conf. minima 12 paia



PERCHE' BRASARE

Cos'è la brasatura?

La brasatura è l'operazione di giunzione di più parti metalliche, realizzata con un metallo d'apporto la cui temperatura di fusione è sensibilmente inferiore a quella dei due metalli da unire. Con il giusto apporto di calore, la lega d'apporto si fonde e si distribuisce intorno ai giunti, preventivamente protetti dal disossidante.

La brasatura è un metodo affidabile e collaudato.

Questo tipo di saldatura è usato da migliaia di anni. Le unioni mediante brasatura sono usate in idraulica, condizionamento, riscaldamento, elettronica e in molte altre applicazioni da oltre 70 anni. Un'unione realizzata per brasatura durerà tutta la vita. Inoltre, con la brasatura è possibile rimediare ad eventuali errori riscaldando nuovamente le parti e riparandole senza necessità di smontare completamente i pezzi. L'uso della tecnica di brasatura garantisce la realizzazione di unioni affidabili e resistenti.

La brasatura realizza unioni ad alta resistenza.

Con un adeguato tipo di giunto ed una corretta scelta dei materiali, le unioni mediante brasatura avranno maggiore resistenza rispetto a quella dei metalli base in fase di unione. Infatti gli utensili a carburi di tungsteno sono alcuni dei particolari più soggetti a violente sollecitazioni; la maggioranza di questi attrezzi sono realizzati con procedimenti di brasatura per fissare nella loro posizione gli inserti di metallo duro.

Estetica

Grazie ad una perfetta capillarità nei processi di brasatura con leghe d'argento si ottengono unioni praticamente invisibili e connessioni saldate di alta resistenza. Questo è il motivo per il quale la brasatura è usata in qualunque situazione nella quale l'aspetto dei pezzi è di vitale importanza: per esempio oreficeria, gioielleria, strumenti musicali, l'industria degli occhiali, le fabbriche di lampadari, sculture, aeronautica.

Sicurezza

Solo il processo di brasatura può garantire veramente unioni senza perdite in applicazioni critiche come le installazioni di gas per uso medico o di gas infiammabili. Questo è il motivo per il quale molte Norme richiedono di realizzare saldature a mezzo brasatura in installazioni tanto critiche.

La brasatura è anti-batteriológica.

I tubi e le giunzioni in plastica trattengono quasi sempre milioni di batteri responsabili della malattia del legionario. La malattia del legionario o legionella è una forma poco frequente ma grave di polmonite provocata per inalazione di gocce di acqua che contengono il batterio Legionella Pneumophila. Prove scientifiche hanno dimostrato che i tubi di rame saldati mediante brasatura contengono concentrazioni decisamente inferiori di batteri rispetto a quelli in plastica, situazione che si traduce in una maggiore sicurezza per gli utenti dei servizi di distribuzione acqua.

La brasatura può essere utilizzata su metalli dissimili.

Con la brasatura e grazie all'uso di materiali e procedimenti particolari è possibile unire qualunque metallo. La capacità di unire differenti materiali facilita il design, lo sviluppo e la produzione di nuovi prodotti. E' ad esempio sempre più richiesta l'unione di materiali di difficile saldabilità come Alluminio e Rame.

La brasatura è semplice

Castolin forma ogni anno migliaia di persone sulla tecnica di brasatura. E' necessario poco tempo per formare un operatore affinché sia in grado di realizzare giunzioni di brasatura. La semplicità del processo permette di avere disponibilità di un grande numero di operatori. La gamma dei prodotti Castolin semplifica ulteriormente il processo di brasatura



TUBAZIONI BRASATE?

NON LESINIAMO SULLA SICUREZZA!

Incendi, incidenti domestici, malattie causate dallo sviluppo di alcuni batteri, rottura delle tubature che generano importanti costi di manutenzione, ecco alcuni dei rischi corsi da costruttori o privati cittadini per scelte dettate solo da aspetti economici nella costruzione di condutture per acqua e gas di numerose abitazioni. Una fiammata di interesse immediato, tuttavia nessuna ha raggiunto il livello di affidabilità, di qualità e di sicurezza quale quello delle classiche tubazioni in rame brasate, a maggior ragione se realizzate con materiali d'apporto Castolin.

Storia

Le tubazioni in rame furono utilizzate per la prima volta nel 2750 a.C. e non hanno mai smesso di confermare la loro eccezionale resistenza all'usura e a diverse condizioni aggressive: corrosione, calore, urti o torsioni.

Una delle principali caratteristiche di questo tipo di tubazioni è di avere una durata di vita quanto meno uguale a quella di una casa e ovviamente una tale prospettiva rafforza la fiducia e la sicurezza nella scelta dei professionisti e dei privati cittadini.

Nonostante alcuni costruttori offrano garanzie fino a 50 anni, è difficile immaginare che un impianto in plastica o multistrato possa resistere tanto a lungo, sapendo che esso sarà sottoposto a molteplici sforzi (variazioni di temperatura, torsioni, urti durante traslochi o altri lavori, attacchi dei roditori, etc).

La sicurezza prima di tutto.

Nella società moderna il consumo di acqua e gas è divenuto una costante nelle nostre abitudini e la loro installazione è ormai così comune che nessuno ne mette in dubbio l'affidabilità.

Tuttavia il gas e anche l'acqua rappresentano un vero e proprio pericolo domestico e richiedono le massime precauzioni nella costruzione dei loro impianti di distribuzione.

Non è necessario ricordare i rischi che rappresenta il gas negli usi industriali ma che dire del suo utilizzo in una casa?

Fuochi, esplosioni, intossicazioni, sono alcuni dei rischi con cui potremmo confrontarci in caso di perdite o incendi se non vengono messe in atto un massimo di precauzioni durante l'installazione degli impianti di distribuzione.

Castolin
Specialist in quality joining

TUBAZIONI BRASATE



**NON LESINIAMO SULLA
NOSTRA SICUREZZA!**



Per garantire la costruzione di impianti perfettamente sicuri, Castolin, non solo certifica i propri materiali, ma fornisce anche chiare indicazioni sulla procedura d'utilizzo, per far sì che le brasature delle condutture siano realizzate in modo corretto.

Una doppia sicurezza che convalida e sostiene l'impiego delle tubazioni in rame con brasatura. Il polietilene (PE), materiale prodotto a partire dal petrolio, è l'elemento più largamente utilizzato per la produzione dei tubi in plastica; per ottenere determinate caratteristiche esso contiene additivi, coloranti, elementi stabilizzatori e altri agenti chimici non specificati. In caso di incendio, il fumo generato dai tubi di plastica è altamente tossico e può provocare conseguenze irreversibili, nei casi più gravi anche la morte.

In quanto all'acqua, sotto la sua apparenza inoffensiva, essa, senza un severo controllo dei materiali utilizzati, può rapidamente diventare contaminata da batteri e porre il problema dell'inquinamento nelle tubature.

Anche se nessun tipo di conduttura può garantire l'assenza totale di batteri, le qualità naturali del rame associate alle tecniche di brasatura limitano al meglio i rischi e permettono un assemblaggio perfetto.



I giunti pressati presentano interstizi e rotture di profilo favorevoli ad alcuni tipi di corrosione e alla ritenzione di diversi prodotti, quindi potenzialmente anche allo sviluppo di batteri.

Gli altri materiali da parte loro possono essere dei veri e propri nidi per i batteri, come è stato provato da uno studio condotto dall'Istituto di Ricerche Olandese KIWA.

Questo studio confronta lo sviluppo, per un periodo di 898 giorni con variazioni di temperatura, dei batteri della Legionella in tubi di rame, di acciaio inossidabile, PEX e PVC. I risultati, di seguito descritti, non lasciano spazio ad equivoci.

Da un punto di vista tecnico

I ricercatori hanno dovuto aumentare di cinque volte la quantità di inoculi di legionella nel tubo di rame per continuare l'esperimento, mentre in tutti gli altri campioni hanno visto le colonie di Legionella svilupparsi rapidamente e senza ostacoli a temperature comprese tra i 25°C e i 55°C, fenomeno questo molto più attenuato per il rame.

Per eliminare i batteri dai tubi di PVC, PEX e acciaio inossidabile, è necessario portare la temperatura al di sopra dei 60°C, sollevando però altri problemi relativi alla resistenza al calore e al coefficiente di dilatazione termica delle tubazioni in plastica.

Il rame possiede il più basso coefficiente di espansione

termica tra i materiali presi in considerazione (PEX, PVC e multistrato) e diminuisce il rischio di deterioramento dell'impianto in presenza di variazioni di temperatura.



Gamma completa di attrezzature Fiamma

Occorrerà infatti considerare la frequenza con cui l'impianto sarà sottoposto a variazioni di temperatura. Nella maggior parte dei paesi europei, si raccomanda di pulire regolarmente (almeno una volta all'anno) tutte le condutture facendo salire la temperatura dell'acqua fino a 60°C, al fine di distruggere i batteri potenzialmente presenti. Questa operazione, per gli impianti in plastica, può portare ad una dilatazione eccessiva e ad un danneggiamento importante degli impianti nel tempo.

Anche l'aspetto ambientale riveste una grande importanza:

La sfida della nostra generazione è quella di conciliare efficienza e minimo impatto ecologico, di incoraggiare lo sviluppo sostenibile e il riutilizzo delle risorse; anche in questo ambito il rame trova tutta la sua legittimità.

Mentre al polietilene sono necessari diversi secoli per essere efficacemente decomposto, il rame, malgrado le sue difficoltà di estrazione, è un materiale riciclabile al 100% e largamente riutilizzato (nel settore dell'edilizia, il 70% del rame utilizzato proviene da industrie di riciclaggio).

Le condutture in rame brasate con prodotti Castolin hanno dato prova da tempo e continuano a confermare le loro qualità in termini di sicurezza, affidabilità e longevità.

Questi sono argomenti chiave per l'industria, a cui si aggiunge un argomento più soggettivo come il design; infatti i maestri della decorazione di interni tornano ai valori sicuri e tradizionali, proponendo tubazioni a vista in rame nei loft più esclusivi.

Brasatura dolce e forte

Qualunque sia la vostra applicazione, Castolin ha pensato a voi. Dalla brasatura forte, che è la più utilizzata dai professionisti del settore, alla brasatura dolce, abbiamo sviluppato una gamma completa di leghe speciali di brasatura e di attrezzature in grado di rispondere a tutte le vostre esigenze.

Inoltre i nostri prodotti vengono realizzati non solo in ottemperanza agli standard tecnici richiesti ma con un'attenzione all'aspetto ecologico e di sicurezza dell'operatore rispettando così la salute dei saldatori e degli utilizzatori finali.



Leghe per brasatura dolce tra 220°C e 240°C



La gamma delle bacchette di brasatura comprende leghe d'Argento e leghe Rame-Fosforo, senza Cadmio e senza Acido Borico.

LA NOSTRA DIFFERENZA - LA VOSTRA ECCELLENZA

DIFFERENZA IN SICUREZZA

La brasatura con i prodotti Castolin garantisce la massima affidabilità del giunto.

DIFFERENZA DI GESTIONE

I giunti brasati non necessitano né di manutenzione né di ispezioni. Possono essere messi sotto traccia.

DIFFERENZA DI DURATA

Il giunto brasato è eterno: giunto brasato, giunto dimenticato!

DIFFERENZA NELLA PROFESSIONALITÀ

Con Castolin diventi Specialista in giunti di qualità.

DIFFERENZA NEL COSTO

A conti fatti è più economico di altri metodi



DISSODDANTI COSA SONO. COME E PERCHÉ SI APPLICANO

APPLICAZIONE DEL DISSODDANTE IN 5 FACILI MOSSE

1



Pulire le superfici interne ed esterne delle parti da unire utilizzando un panno CastoNet. Eliminare ogni impurità o residui di grasso.



2



Ricoprire le superfici da unire con il dissodante più indicato per i metalli e le leghe da utilizzare

3



Congiungere le parti da unire che dovranno essere perfettamente posizionate.

4



Nel caso in cui sia necessario, proteggere le superfici adiacenti alla zona da brasare utilizzando un panno Calor Stop o il Calor Stop Gel e scaldare le superfici da unire con il cannello.



5



Nel momento in cui si vede il dissodante diventare liquido e trasparente iniziare a fondere la lega con le parti da unire finché non si ottiene il completo riempimento della zona da unire. La quantità di lega da utilizzare è pari a 2 volte e 1/2 il diametro del tubo.

**Durante questo procedimento
CONTINUARE A SCALDARE
UNIFORMEMENTE IL
PEZZO**

PROGETTO SALDAMENTE

Saldamente è un'area dedicata alla formazione teorico/pratica dei procedimenti di saldatura e brasatura. Nella nostra sede di Limoto di Pioltello (MI) si tengono lezioni sulle tecniche di brasatura dolce e forte, saldobrasatura, saldatura TIG, MIG ed a elettrodo.

Il progetto Saldamente nasce dall'unione delle due parole SALDA e MENTE, ovvero è la possibilità di formarsi sia a livello pratico che teorico per elevare l'operatore di saldatura/ brasatura a un grado superiore di conoscenza. E' un progetto Castolin dedicato alla formazione teorico/pratica dei procedimenti di saldatura e brasatura.



Per chiedere informazioni scrivi a: saldamente@grupposalteco.it

L'AZIENDA E I SUOI CONTATTI



SITO AZIENDALE - <http://www.grupposalteco.it/linea-idrotermosanitaria/>

All'interno del nostro sito troverete tutto il catalogo prodotti, le promozioni in corso, i nostri appuntamenti fieristici e iscrivendosi alla nostra newsletter, verrete informati sulle ultime novità.



CANALE YOUTUBE - <https://www.youtube.com/user/Finteco>

E' possibile raggiungerci anche sul nuovo canale YOUTUBE «GruppoSalteco Idrotermosanitaria». Più di mille parole vi spiegheranno le immagini delle dimostrazioni dei nostri nuovi prodotti.



PAGINA FACEBOOK - <https://www.facebook.com/CastolinGruppoSalteco/>

Cercate la pagina «Castolin Italia» su Facebook e cliccate su «Mi Piace!» per essere sempre aggiornati sulle notizie che ruotano intorno al nostro mondo.

Qui dentro potrete trovare non solo notizie su promozioni, lanci di nuovi prodotti o informazioni di carattere tecnico ma anche curiosità, foto dei nostri eventi e news sulle nostre testimonial. Aspettiamo i vostri click!



PROFILO LINKEDIN - <https://it.linkedin.com/company/gruppo-salteco>

Gruppo Salteco è presente anche su LinkedIn!

Seguici per restare al passo con le ultime novità, gli articoli e le offerte di lavoro.



PEGLI

010 61731

CAMPI

010 0980300

ALBISOLA

019 400571

ARQUATA

0143 381566

LAVAGNA

0185 59031

SAVIGNONE

010 9360195

OVADA

0143 80811

PER INFORMAZIONI COMMERCIALI RIVOLGITI
AL TUO RIVENDITORE DI FIDUCIA