FIDRA

Castolin®

Specialist in quality joining

EDIZIONE 09/2021

Per i professionisti della saldatura in

- Termoidraulica
- Condizionamento
- Refrigerazione

Specialist in quality joining

Dimenticati dei problemi, con Castolin SI PUÒ!

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 70 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 specifica 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

GUIDA ALLA SCELTA DEI PRODOTTI		
TABELLA UNIONE METALLI CON BRASATURA	p.	4
TABELLA APPLICAZIONI	p.	5
BRASATURA - CONSUMABILI LEGHE E DISOSSIDANTI		
BRASATURA FORTE - leghe d'argento conformi a Normativa RoHS	p.	7
BRASATURA FORTE - leghe Rame Fosforo	p.	8
BRASATURA DOLCE - leghe	p.	9
SALDOBRASATURA - leghe	p.	10
SALDATURA A FUSIONE	p.	10
BRASATURA - disossidanti	p.	11
BRASATURA - CANNELLI		
CANNELLI MONOGAS IDONEI PER LA BRASATURA DOLCE	p.	13
CANNELLI MONOGAS PER BOMBOLE Neva PRO e GAS\\PRO™	p.	14
KIT CANNELLI	p.	15
CARTUCCE E BOMBOLE	p.	16
CANNELLI PLURIGAS	p.	17
ACCESSORI SECURE GAS e BRASATURA ELETTRICA PER TUBI DI RAME	p.	18
GENERATORE DI FIAMMA AD ACQUA	p.	19
SALDATURA: CONSUMABILE e ATTREZZATURE		
CONSUMABILE per SALDATURA - MMA - TIG - MIG/MAG	p.	21-22
GENERATORI DI SALDATURA ELETTRODO MANUALE	p.	23
GENERATORI DI SALDATURA MMA/MIG/MAG E TIG	p.	24-27
GENERATORI TAGLIO PLASMA	p.	28
COMPLEMENTI E LINEA G-SAFE		
COMPLEMENTI - LINEA DPI e LINEA G-SAFE	p.	30-35
INFORMAZIONI UTILI		
LA NOSTRA DIFFERENZA, LA VOSTRA ECCELLENZA	p.	37
PERCHE' BRASARE?	p.	37
TUBAZIONI BRASATE? NON LESINIAMO SULLA NOSTRA SICUREZZA	p.	38-39
DISOSSIDANTI: COSA SONO, COME E PERCHE' SI APPLICANO	p.	39-40
ALLA SCOPERTA DELLA SALDATURA	p.	41
DOMANDE FREQUENTI SULLA SALDATURA	p.	42
PROGETTO SALDAMENTE	p.	43
L'AZIENDA E I SUOI CONTATTI	p.	44-45
RISPONDENZA ALLE NORME IN VIGORE	p.	46-47

GUIDA ALLA SCELTA: Per tipologia di metallo da unire

UNIONE DEI METALLI CON LA BRASATURA
Cosa utilizzare per brasare anche metalli differenti

	Rame	Ottone	Bronzo	Ferro	Inox	Ghisa	Alluminio
Rame	FIAMMA +8110 o 8246 o 8286 LECTRA +8118 o 8103 RXE 8840 RX CTIG 1611 UPTIG 220 DERBY 202 +85706	FIAMMA +8103 RXE o 8840 RX o 8114 RX o 8118 o 8825 RX o 8865 RX	FIAMMA +8103 RXE o 8840 RX o 8110 o 8114 RX o 8118 o 8825 RX o 8865 RX	FIAMMA +8103 RXE o 8840 RX o 8110 o 8114 RX o 8018 F o 8118 o 8825 RX o 8865 RX	FIAMMA + 8114 RX o 8103 RXE o 8840 RX o 8118 o 8825 RX o 8665 RX	FIAMMA +8103 RXE o 8840 RX o 8110 o 8018 F o 8825 RX o 8665 RX	FIAMMA +192 CW
Ottone	FIAMMA + 8103 RXE o 8840 RX o 8114 RX o 8118 o 8825 RX o 8865 RX	FIAMMA + 8103 RXE o 8840 RX o 8118 o 8825 RX o 8665 RX	FIAMMA + 8103 RXE o 8840 RX o 8118 o 8825RX o 8665 RX	FIAMMA + 8103 RXE o 8840 RX o 8018 F o 8114 RX o 8825 RX o 8665 RX	FIAMMA + 8114 RX o 8103 RXE o 8840 RX o 8118 o 8825 RX o 8665 RX	FIAMMA +8103 RXE o 8840 RX o 8018 F o 8825 RX o 8665 RX	FIAMMA +192 CW
Bronzo	FIAMMA +8103 RXE o 8840 RX o 8110 o 8114 RX o 8118 o 8825 RX o 8865 RX	FIAMMA + 8103 RXE o 8840 RX o 8118 o 8825RX o 8665 RX	FIAMMA o 8110 o 8103 RXE o 8840 RX o 8118 o 8825 RX o 8665 RX MULTIPRO 1604 + 85706	FIAMMA + 8103 RXE o 8840 RX o 8110 o 8018 F o 8825 RX o 8665 RX CTIG 1611 UPTIG 220 DERBY 202 + 85706	FIAMMA + 8114 RX o 8103 RXE o 8840 RX o 8118 o 8825 RX o 8665 RX	FIAMMA +8103 RXE o 8840 RX o 8018 F o 8825 RX o 8665 RX o 8110	FIAMMA +192 CW
Ferro	FIAMMA +8103 RXE o 8840 RX o 8114 RX o 8018 F o 8118 o 8825 RX o 8865 RX o 8110	FIAMMA + 8103 RXE o 8840 RX o 8018 F o 8114 RX o 8825 RX o 8665 RX	FIAMMA + 8103 RXE o 8840 RX o 8018 F o 8825 RX o 8665 RX CTIG 1611 UPTIG 220 DERBY 202 + 85706	FIAMMA +73350 o 8018 F o 8110 DERBY 202 + 85255 + XUPER RUT CTIG 1611 TIG 202 + 85255 ARC 100-130-160 CASTOARC 160-200 + XUPER RUT	FIAMMA + 8103 RXE o 8840 RX o 8114 RX o 8825 RX o 8665 RX CTIG 1611 UPTIG 220 DERBY 202 + 85612 EC 7220	FIAMMA + 8018 F o 8110 ARC 100-130-160 CASTOARC 160-200 DERBY 202 + Castolin 42 o Castolin 43	CONSULTARE CASTOLIN
Inox	FIAMMA + 8114 RX o 8103 RXE o 8840 RX o 8118 o 8825 RX o 8665 RX	FIAMMA + 8114 RX o 8103 RXE o 8840 RX o 8118 o 8825 RX o 8665 RX	FIAMMA + 8114 RX o 8103 RXE o 8840 RX o 8118 o 8825 RX o 8665 RX	FIAMMA + 8114 RC o 8018 F o 8103 RXE o 8840 RX o 8825 RX o 8665 RX CTIG 1611 UPTIG 220 DERBY 202 + 85612 o EC 7220	FIAMMA +8114 RX o 8103 RXE o 8840 RX o 8118 CTIG 1611 UPTIG 220 DERBY 202 + 85500 ARC 100-130-160 CASTOARC 160-200 DERBY 202 Xuperinox	FIAMMA + 8114 RX o 8103 RXE o 8840 RX ARC 100-130-160 CASTOARC 160-200 DERBY 202 + Castolin 42 o Castolin 43	FIAMMA +192 CW
Ghisa	FIAMMA +8103 RXE o 8840 RX o 8018 F o 8825 RX o 8665 RX o 8110	FIAMMA +8103 RXE o 8840 RX o 8018 F o 8825 RX o 8665 RX	FIAMMA +8103 RXE o 8840 RX o 8018 F o 8825 RX o 8665 RX o 8110	FIAMMA + 8018 F o 8110 ARC 100-130-160 CASTOARC 160-200 DERBY 202 + Castolin 42 o Castolin 43	FIAMMA + 8103 RXE o 8840 RX o 8114 RX ARC 100-130-160 CASTOARC 160-200 DERBY 202 + Castolin 42 o Castolin 43	FIAMMA + 8018 F ARC 100-130-160 CASTOARC 160-200 DERBY 202 + Castolin 42 o Castolin 43	CONSULTARE CASTOLIN
Alluminio	FIAMMA +192 CW	FIAMMA +192 CW	FIAMMA +192 CW	CONSULTARE CASTOLIN	FIAMMA +192 CW	CONSULTARE CASTOLIN	FIAMMA +192 CW + 85802

GUIDA ALLA SCELTA: Per applicazione

	8103RXE	8110RX	8825RX	8840RX	8665RX	8114RX	8246	8280	8286	8018F	73350	BC5423	BC8118	SP8427	RD33	157	192CW	Disossidanti 8110, 6000, 5000, 8000 Activatec	Disossidanti 8118, 5420, 5423, 157	Disossidante 8018
Impiantistica gas																				
fino a 35 Kcal (Cu-Cu)		‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘	‘	‘			‘	‘‘	‘‘		‘‘		‘‘	‘‘	
fino a 35 Kcal (unione mista)		‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘							‘‘	‘‘		‘‘		‘‘	‘‘	
oltre 35 Kcal (Cu-Cu)		‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘	‘	‘									‘‘		
oltre 35 Kcal (unione mista)		‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘												‘‘		
ferro zincato e flange										‘‘	‘‘										‘‘
Riscaldamento																					
radiante o a pavimento		‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘	‘	‘			‘	‘‘	‘‘		‘‘		‘‘	‘‘	
Adduzione idrica																					
acqua potabile			‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘						‘‘	‘‘	‘‘		‘‘		‘	‘‘	
Climatizzazione domestica																					
split		‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘	‘‘	‘‘									‘‘		
Climatizzazione industriale																					
termoconvettori, chillers, fan coils		‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘	‘‘	‘‘									‘‘		
Refrigerazione industriale																					
impiantistica, riparazione, radiatori, compressori		‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘	‘‘	‘‘									‘‘		
Pannelli solari																					
costruzione, installazione		‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘	‘	‘			‘‘				‘‘		‘‘	‘‘	
Impianti ospedalieri																					
gas medicali		‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘	‘	‘									‘‘		
Contatto alimentare																					
banchi frigo			‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘						‘‘	‘		‘‘		‘‘	‘‘	‘‘	
industria alimentare in genere, impianti vinicoli, lattiero caseari		‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘						‘‘	‘		‘‘		‘‘	‘‘	‘‘	
Impianti industriali (inox)																					
aria compressa		‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘												‘‘		
gas pericolosi		‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘												‘‘		
idrocarburi		‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘	‘‘												‘‘		
Lattoneria																					
grondaie in rame								‘‘							‘‘					‘‘	
grondaie zincate										‘‘					‘‘					‘‘	‘‘
grondaie inox															‘‘					‘‘	
Lattoneria in alluminio																					
cappe, tettoie, serramenti																	‘‘				
Scarichi in piombo																					
vecchi edifici															‘‘	‘‘				‘‘	

LEGENDA ‘ **BUONO** ‘‘ **OTTIMO**

BRASATURA

Consumabili Leghe Disossidanti

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 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 8825 RX

Lega a deposito ecologico a medio tenore d'argento ideale per giunti non precisi.

Bacchetta rivestita a medio tenore di argento (25%) e priva di cadmio. Lega quaternaria caratterizzata da un'elevata resistenza alla corrosione. L'esclusiva formula del rivestimento disossidante (ElastecTM) rende lo stesso flessibile, evitandone rotture e inattaccabile all'umidità. Particolarmente indicata per unioni di leghe di rame e ferro, acciai inox.

Applicazioni

- Industria del ferro
- Riparazioni
- Saldatura di giunti mal preparati.

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 leghe di rame e ferro, acciai inox.

Applicazioni

- Impianti di refrigerazione industriale conformi a normativa PED.

Lega Castolin 8665 RX

Lega a deposito ecologico ad alto tenore d'argento ideale per unioni capillari. Bacchetta rivestita ad alto tenore di argento (40%) e priva di cadmio. Ottima fluidità e bagnabilità. L'esclusiva formula del rivestimento disossidante (Elastec™) rende lo stesso flessibile, evitandone rotture, e inattaccabile dall'umidità. Particolarmente indicata per freddo industriale, alimentare e trasporto gas medicali.

Applicazioni

- Condizionamento
- Passaggio gas
- Climatizzazione
- Banchi frigo, contatti alimentari
- Gas medicali
- Vinicoltura e trattamento del latte.

Lega Castolin 8114 RX

Lega a deposito ecologico per antonomasia. La sicurezza negli impianti gas medicali e tecnici. Bacchetta rivestita ad altissimo tenore di argento (56%) e priva di cadmio. L'elevata fluidità e l'assenza di cadmio ne fanno la lega indispensabile per la giunzione di rame e acciai inox utilizzati nell'industria del freddo alimentare e nel trasporto dei gas medicali. Eccellente resistenza a corrosione e colore simile all'inox. L'esclusiva formula del rivestimento disossidante (Elastec™) lo rende flessibile, evitandone rotture.

Applicazioni

- Impianti ospedalieri di ossigeno medicale
- Freddo alimentare
- Aziende vinicole
- Industria casearia.

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

Nome	Codice	Diam. mm	Conf.	Intervallo fusione (sol/liq)	Resist. a trazione Rm (N/mm2)	Resist. al taglio	Densità Kg/dm3	Norme di riferimento
8110 RX	8110RX1505I	1,5	1 X 5 bacc.	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	
8825 RX	8825RX1502I	1,5	1 x 200g	680°C-760°C	450	--	8,7	UNI EN ISO 17672:AG 126 (EN 1044 AG 108)
8840 RX	8840RX1505I	1,5	1 X 5 bacc.	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	
8665 RX	8665RX1502I	1,5	1 x 200g	660°C-720°C	480	--	8,9	UNI EN ISO 17672:AG 140 (EN 1044 AG 105)
8103 RXE	8103RXE1505I	1,5	1 X 5 bacc.	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	
8114 RX	8114RX1502I	1,5	1 x 200g	620°C-660°C	520	--	9,4	UNI EN ISO 17672:AG 156 (EN 1044 AG 102)
8114 RX	LR8114F20GR200	2,0	1 x 200g	620°C-660°C	520	--	9,4	

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 indispendabile 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 5420.

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 XFC

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.

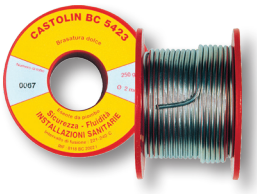
Applicazioni

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

Nome	Codice	Diam. mm	Conf.	Intervallo fusione (sol/liq)	Resist. a trazione Rm (N/mm2)	Densità Kg/dm3	Norme di riferimento
8246	8246RB2010I	2,0	1 X 1kg	714°C-805°C	450	8,1	UNI EN ISO 17672:CuP 180 (EN 1044 CP 202)
8246	8246RB3010I	3,0	1 X 1kg	714°C-805°C	450	8,1	
8280	8280RB2010I	2,0	1 X 1kg	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 X 1kg	645°C-670°C	500	8,06	UNI EN ISO 17672:Ag 285 (EN 1044 AG 102)

BRASATURA DOLCE - Leghe

Lega Castolin BC 5423



CadFree™

Lega in bobine per brasatura dolce e capillare su rame e suoi derivati. L'assenza di piombo e cadmio garantisce il rispetto delle norme in vigore.
Si consiglia l'abbinamento con disossidante Castolin DIS 5420 o Castolin DIS 8118.

Applicazioni

- Lavorazione in serie su impianti acqua, riscaldamento, gas

Lega Castolin BC 8118

CadFree™

Lega stagno-argento in bobine per brasatura dolce e capillare. Bassa temperatura di lavoro, elevata resistenza meccanica e perfetta bagnatura assicurano la migliore prestazione nell'unione di tutti i metalli anche in unioni miste. Per il miglior risultato nell'unione di metalli diversi, si consiglia l'abbinamento con disossidante Castolin DIS 8118.

Applicazioni

- Lavorazione in serie su impianti acqua, riscaldamento, gas
- Utilizzabile con qualsiasi metallo base

Lega Castolin SP 8427

CadFree™

Pasta pronta all'uso contenente sia il metallo d'apporto (stagno-argento) che il disossidante. Efficace e pratica per la brasatura dolce e capillare di tubi e raccordi fino al diametro 16 mm.
Ideale per lavori in serie.

Applicazioni

- Lavorazione in serie su impianti acqua, riscaldamento, gas

Lega Castolin 192 CW

CadFree™

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.

Lega Castolin 192 CW

CadFree™

Filo 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)	Resist. a trazione Rm (N/mm2)	Resist. al taglio (N/mm2)	Densità Kg/dm3	Norme di riferimento
5423 BC	5423BC2002I	2,0	1 x 250g	230°C-250°C	--	--	7,3	UNI EN 29453 S-Sn Cu3
8118 BC	8118BC2002I	2,0	1 x 250g	220°C-240°C	100	35-45	7,3	ISO 9453:No. 704
8427 SP	8427SP0250I	--	1 x 250g	220°C-230°C	100	--	7,3	UNI EN 29453 S-Sn97 Ag3,5
192 CW	LR192CW2005	2,0	1 x 5 bacc.	430°C-440°C	>100	--	7,0	--
192CW	LR192FCWR2050	2,0	1 x 50g - 3 mt	430°C-440°C	>100	--	7,0	--

SALDOBRASATURA - Leghe
SALDATURA A FUSIONE

Lega Castolin 8018 F

Bacchetta rivestita da utilizzarsi per l'unione testa a testa di leghe rameose, acciaio con rame, ferro nero, ghisa, ferro zincato. La bassa temperatura di lavoro non fonde il metallo base e con ferri zincati non fa evaporare lo zinco, assicurando la perfetta esecuzione del lavoro. Alta resistenza meccanica. Rivestimento con tecnologia esclusiva (ElastecTM).

Per migliorare ulteriormente la fluidità e per la lavorazione di pezzi rovinati o ferri zincati si consiglia l'uso del disossidante Castolin DIS 8018.

Lega Castolin 73350

Bacchetta in ferro ricotto rivestita da una sottile lamina di rame che evita l'ossidazione superficiale e migliora le caratteristiche saldanti. Da utilizzarsi sugli acciai in tutte le applicazioni ove è richiesta la fusione della lega d'apporto e del metallo base.

Applicazioni

- Tubazioni acqua, gas, vapore,
- Condizionamento industriale
- Impianti antincendio

***DA UTILIZZARE CON CANNELLI BIGAS**

Nome	Codice	Diam.mm	Conf.	Intervallo fusione (sol/liq)	Resistenza alla trazione Rm (N/mm²)
8018 F	8018F30071	3,0	1x700 g	870°C-890°C	480-490
Temperatura di lavoro	**Durezza**	**Densita Kg/dm³**	**Norme di riferimento**		
880°C	110 HB	8,3	UNI EN ISO 17672: Cu~670 (EN 1044 CU 304)		

Nome	Codice	Diam.mm	Conf.	Temperatura di fusione
73350	7335030I	3,0	1 x 5 Kg	1500°C
73350 bobina	73350FB3000	3,0	1 x 10 Kg	

BRASATURA FORTE - Disossidanti

Castolin DIS 8110

Disossidante in pasta per leghe ad alto tenore d'argento e leghe rame-fosforo in unioni miste. Particolarmente indicato per freddo industriale, alimentare e trasporto gas medicali.

Castolin DIS 5000

In polvere per leghe rame-fosforo.

Castolin ACTIVATEC 8000

Disossidante in pasta per leghe ad alto tenore d'argento.

Castolin 6000 FPN

Disossidante in forma di pasta per leghe d'argento. Privo di acido borico.
Campo di attività: 420° - 820°C.

Castolin DIS 1802 N Atmosin Flux

Disossidante in polvere per leghe d'argento 8840, 8665, 8103, 8114.
Utilizzabile su ferro, acciaio inossidabile e leghe di rame

Nome	Codice	Conf.	Intervallo fusione (sol/liq)	Diluizione	PH	Densità Kg/dm³
DIS 8110	811001251	1 x 125 g	550°C-900°C	Se necessaria, usare acqua distillata max 10%		
ACTIVATEC 8000	8000ACT0125I	1x 125kg	400°C-800°C	Se necessaria, usare acqua distillata max 10%		
DIS 5000FX	5000FX0125I	1 x 125g	550°C-800°C	In acqua	8	0,7
DIS 5000FXN	5000FXN0125	1 x 125g				
DIS 6000	6000FPN0200	1 x 200g	500°C-800°C		8	1,7
DIS 1802	LRD1802N250	1 x 250g	380°C-720°C		/	/

BRASATURA DOLCE - Disossidanti

Castolin DIS 8118

Prodotto in forma liquida e di colore traslucido opalescente. Da utilizzarsi con lega Castolin 8118. Indicato per la perfetta unione fra tutti i metalli (inox compreso). Si scioglie con acqua anche dopo l'impiego. Consente la brasatura anche dopo un lungo intervallo dall'applicazione. Non produce fumo.

Castolin DIS 5420

Disossidante in forma pastosa destinato principalmente alle lavorazioni su superfici di rame. Da utilizzarsi con leghe tipo: 8118, 5423.

Nome	Codice	Conf.	Intervallo fusione (sol/liq)	PH
DIS 8118	811801251	1 x 125 g	150°C-450°C	
DIS 5420	5420FP0100I	1x 100 g	150°C-250°C	3,5

SALDOBRASATURA - Disossidanti

Castolin DIS 8018

In forma pastosa di colore giallo da utilizzare con la lega 8018F.

Nome	Codice	Conf.	Intervallo fusione (sol/liq)	PH	Densità Kg/dm³
DIS 8018	LRD8018GR125	1 x 125 g	700°C-1000°C	7-8	1,4

BRASATURA

Cannelli

CANNELLO MONOGAS - Idonei per la Brasatura Dolce

Una linea completa di cannelli monogas caratterizzati da: facilità d'uso, versatilità ed elevate prestazioni.

Torcia 1450

Torcia ad accensione rapida di tipo piezoelettrico utilizzabile in tutte le posizioni.
È dotata di corpo in ottone e di sistema di regolazione della potenza della fiamma.
Utilizza una bombola usa e getta di miscela di gas Butano. La bombola, priva di propellenti dannosi per l'ozono, dura circa 1,5 ore, fornita di apposito dispositivo che ne consente l'utilizzo anche capovolta. Il kit, comprendente torcia 1450 e bombola, è utilizzabile sia per brasatura dolce che forte fino a 14 mm di diametro con leghe ad alto tenore d'argento.

Codice

Torcia
LRNUOVOKIT1450
(1 bombola inclusa)

Cannello AIR THERM

Cannello monogas per tutti gli usi con bombola GPL o gas a lenta combustione. Estremamente robusto e studiato nei dettagli per un uso continuativo ed efficace. Impugnatura ergonomica. Nuova ingegnerizzazione della camera di combustione.

Codice

Kit Cannello
LRFSI2

Valvola di sicurezza
LR840001

Regolatore di pressione
LR71706084

Cannello FLEX 500

Cannello portatile ad alto rendimento ma con pesi e dimensioni contenute. Grazie al manicotto in dotazione consente un uso a 360°. Adatto all'uso con brasatura dolce e forte. Utilizza cartucce usa e getta di gas Butano.

Codice

Cannello
LRFLEX500
(2 bombole incluse)

Ugello a spatola
LRSPATOLA22

Ugello anulare
LRSCALDATUBO

Ugello stagnatore
LR570702

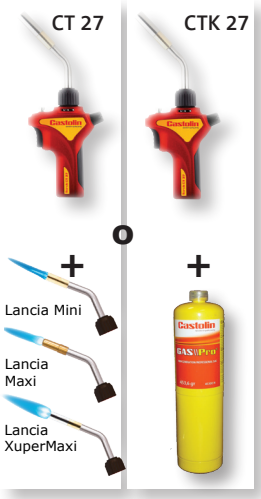
Cannello CASTOLIN 500

Cannello semplice e robusto che combina alte prestazioni ed economicità di servizio. Utilizza cartucce usa e getta di gas Butano.

Codice

Cannello
LR45090LS
(1 cartuccia inclusa)

Cannello CT 27



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 Neva PRO e GAS\\PRO$_{TM}$ usa e getta.

Codice

Cannello
LR757730
(bombola esclusa) CT27

Cannello
LR757779
(bombola inclusa) CTK27

CANNELLO MONOGAS - Per bombole Neva PRO e Gas//Pro™

Cannello STK 99

Pratico, maneggevole e ad elevate prestazioni.
Accensione piezoelettrica. Indicato per la brasatura dolce o forte di qualsiasi materiale. La lancia orientabile garantisce l'uso anche in ambienti difficili.
Utilizza bombole Neva PRO e GAS\\PRO™ usa e getta.

Codice

Cannello

LRSTK99
(bombola esclusa)

Cannello TX 504

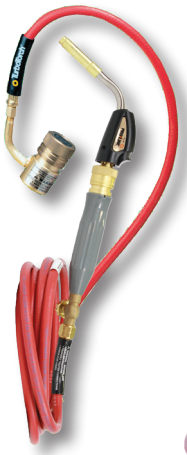
Alte prestazioni. Il cannello leggero e potente per eccellenza, ergonomico e dalle alte prestazioni con accensione piezoelettrica per brasatura di qualsiasi materiale. Ridotto consumo di gas.
Utilizza bombole Neva PRO e GAS\\PRO™ usa e getta.

Codice

Cannello

LR-TX504
(bombola esclusa)

Cannello PROLINE



Cannello polivalente ad alte prestazioni per tutti gli usi di brasatura su qualsiasi metallo. Accensione rapida con sistema piezoelettrico.
Utilizza bombole Neva PRO e GAS\\PRO™ usa e getta.

Codice

Cannello

LRKITPL4T
(bombola esclusa)

Kit 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.

Kit Cannello MINIMAX HA e PMYF

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 di facile intercambiabilità.

Peso impugnatura 90 g.

Codice

Kit Cannello

LR810001
O_2 - Acetilene (HA)

Kit Cannello

LR810002
O_2 - Gas (PMYF)

Kit Cannello FLEX 2000

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

Kit Cannello

LR756156

Kit Cannello FLEX 3000

Kit di saldatura completo di: cannello con lancia da 80 l, bombola ossigeno e bombola gas 1450 inserite in un solido supporto metallico, occhiali e accenditore.

Il peso contenuto e le ridotte dimensioni lo rendono estremamente utile per riparazioni d'emergenza ove sia richiesto un alto potere calorico.

N.B.

LE BOMBOLE SONO DEL TIPO USA E GETTA NON RICARICABILI.

Codice

Kit Cannello

LR45090PR

Kit Cannello FLEX 4000

TEMPERATURA FIAMMA 3100°C!

Kit portatile di saldatura equipaggiato da cannello professionale a sicurezza integrata, 5 punte intercambiabili, bombola ossigeno e bombola PRO//Max_{TM} inserite in un solido supporto metallico. L'estrema maneggevolezza del Flex 4000 unita all'alto potere calorico del gas Neva PRO , 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

Kit Cannello

LR663033

Kit Cannello 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

Codice

Kit cannello

LR760343

Riduttore

LR758044NT (OX)

Riduttore

LR758043NT (AC)

Cartucce e Bombole

TUTTE LE BOMBOLE SONO DEL TIPO USA E GETTA E NON RICARICABILI.

Cartuccia BUTANO

Cartuccia da 190 gr composta da idrocarburi derivata dalla distillazione del petrolio. Utilizzabile con cannello Castolin 500 Flex e Castolin 500.

Codice

Cartuccia

LRCARTUCCIANT
1 pezzo

Bombola NEVA Pro

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

Codice

Bombola

LRBOMBMAPPRO
1 pezzo

Bombola 1450

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

Codice

Bombola

LRBOMBOLA600
1 pezzo

Bombola GAS\\PRO™

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

Codice

Bombola

LRBOMBOLAGASPRO
1 pezzo

Bombola OSSIGENO

Bombola ossigeno da 1 litro - 110 bar. Utilizzabile con cannelli Flex 2000, Flex 3000 e Flex 4000. Conforme a norma EN ISO 11118:2015.

Codice

Bombola

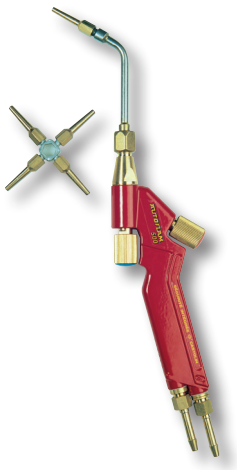
LR4803004
1 pezzo

Cannelli PLURIGAS

Cannello AUTOFLAM II SI 0

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).

Cannello SIGAZ 500



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

Impugnatura ergonomica adatta anche ad operatori mancini. Valvola di non ritorno per la completa protezione dell'operatore inserita tra lancia e cannello.

Cannello 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 necessita di regolazione ad ogni accensione. Valvola di non ritorno per la completa protezione dell'operatore inserita tra lancia e cannello.

Cannello MINIDRAKAR 2

Mini cannello da taglio manuale per spessori di acciaio da 2 a 15 mm e per lamiere sottili. Leggero, maneggevole e di ridotte dimensioni, questo cannello è caratterizzato dalla premiscelazione dei gas e comando laterale a leva del gas da taglio. Utilizzabile con ossigeno-propano tramite la semplice sostituzione dell'ugello.

Cannello PROFICUT 8707

Cannello da taglio Proficut testa 90° punte CU IC. Comando ossigeno a leva completo di portagomma per diam. 6,3 e 8mm. Attacchi OX 3/8dx – gas combustibile 3/8sx, peso 900gr. Rapporto prezzo/qualità super competitivo - multi gas. Capacità di taglio fino a 300mm.

Nome	Codice	Pressione di utilizzo	Dimensioni	Peso	Portata	Gas	Corpo monoblocco	Valvole O_2 e Gas
Cannello AUTOFLAM II SI 0	LR681430	Ossigeno da 0,8-1,5 bar Gas da 0,2-1,5 bar	lunghezza 320 mm	350 g	/	/		
Cannello SIGAZ 500	LR45400XP	O_2 da 0,8 a 1,2 bar	400x25x85 mm	/	da 100 a 400 l/h	da 0,1 a 0,3 bar	in lega leggera	monoblocco in ottone, chiusura ad ago
Kit punte per propano	LRKITPROPANO							
Kit riscaldo (1 punta riscaldo + 2 lance piegabili da 140 l/h e 300 l/h)	LRKITRISCALDO							
Cannello SIGAZ NT	LRAUTOFLAMNT	O_2 da 1 a 1,3 bar	lunghezza 360 mm	615 g	da 100 a 400 l/h	da 0,1 a 0,3 bar		
Kit propano	LRKITPROPANO							
Lancia piegabile da 300 l/h	LR81033							
Dado Autoflam	LR81035							
Cannello MINIDRAKAR 2	LRMINIDRAKAR	Ossigeno 1,5-2,5 bar Acetilene 0,3 bar	350 x 45 x 70 mm	450 g	/	/		
Cannello Proficut 8707	LR71606000	/	480 mm	900 g	/	/		

Accessori

Linea completa di accessori e dispositivi di sicurezza per impianti ossigeno, acetilene, argon, CO_2, propano.

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
Lectra Combi Plus
LRCOMBIPLUS
Elettrodi prismatici con supporto
LRLA215
Elettrodi cilindrici con supporto
LRCILINDRICI
Coppia cavi scongelatubi
LRLA180B

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 0H a sicurezza integrata e incorporata nell'impugnatura, concepito e realizzato secondo la norma EN ISO 5172.

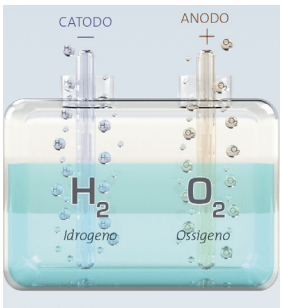
Sicurezza integrata a doppia azione: valvola antiritorno di gas e dispositivo di arresto fiamma, studiato e costruito secondo la norma NF EN 730.1.

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!



Elettrolisi dell'acqua

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

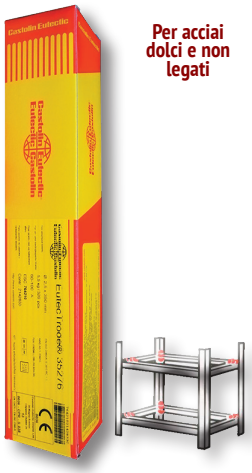
CODICI	
LR765269	Castolin OHM 2.4 Completo (Con Kit AutoFlam OH Incluso)
LR765270	Acqua purissima CASTOLIN H2O per OHM 2.4 (bottiglia da 250 ml)
LR765271	Additivo CASTOLIN per OHM 2.4 (bottiglia da 125 ml)
LR765507	Acqua purissima CASTOLIN H2O per OHM 2.4 (fusto da 5 L)
LR765508	Additivo CASTOLIN per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

SALDATURA

Consumabili Attrezzature

Consumabile per Saldatura: MMA, TIG, MIG/MAG

Elettrodo CASTOLIN 35276



Per acciai dolci e non legati

Elettrodo rutilico per acciai non legati dal facile innesco, ottimo bagno di fusione, scoria facilmente eliminabile. Saldatura in tutte le posizioni, anche verticale discendente.

Applicazioni

Costruzioni e riparazioni di strutture metalliche, tubazioni, recipienti, telai, mensole, flange.

Elettrodo CASTOLIN XuperRUT

Per saldature in tutte le posizioni di acciai dolci

Elettrodo polivalente per saldature di acciai non legati con rivestimento di tipo rutilico utilizzabile su generatori anche a bassa tensione a vuoto. Facile innesco, scoria facilmente eliminabile. Saldatura in tutte le posizioni, anche verticale discendente.

Applicazioni

Saldatura di acciai non legati, costruzioni e riparazioni di serramenti, strutture metalliche, tubazioni, recipienti, telai, mensole, flange.

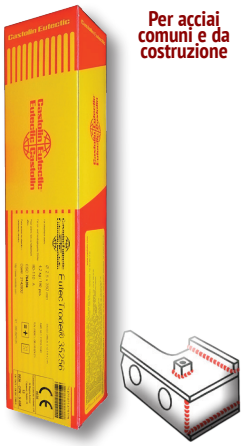
Elettrodo CASTOLIN EC 8219 SV

Elettrodo a rivestimento basico in grado di offrire la massima sicurezza nelle unioni fortemente sollecitate o vincolate. Scoria specifica di facile asportazione, per limitare la fessurazione a caldo. Eccellente resilienza fino a temperature di -46°C, buona resistenza alla fessurazione a freddo grazie ad una **confezione specifica sotto vuoto per mantenere un basso tenore di idrogeno.**

Applicazioni

Telai, carpenteria piccola e grande, tubazioni e apparecchiature a pressione, caldareria. Indicato per la riparazione di flange.

Elettrodo CASTOLIN 35256



Per acciai comuni e da costruzione

Elettrodo basico per acciai comuni con facile innesco, ottimo bagno di fusione, bell'aspetto del cordone, pochi spruzzi di saldatura, ottime proprietà meccaniche, scoria facilmente eliminabile.

Applicazioni

Telai, carpenteria piccola e grande, tubazioni e apparecchiature a pressione, caldareria.

Elettrodo CASTOLIN EC 7220

Per acciai legati e Zincati

Elettrodo a rivestimento spesso con rendimento del 170% per saldatura di acciai, acciai legati, acciai zincati. Elevata velocità di deposizione per minimizzare l'apporto termico durante la saldatura, specialmente sugli acciai zincati. Facilità d'impiego anche in condizioni di saldatura d'angolo.

Applicazioni

Tubazioni, pali, barriere metalliche, ganci, barre di sollevamento, strutture meccaniche, macchine agricole, lavori pubblici. Valvole di surriscaldatori, scambiatori di calore. Anche per saldatura di unione e riparazione di acciai inossidabili al CrNi.

Nome	Codice	Diam. mm	Conf.	Resistenza alla trazione Rm (N/mm²)	Durezza (HV30)	Corrente	Amperaggio	Limite elastico Rs (Nmm²)	AWS A5.1
35276	LR3527625	2,5	320 elettrodi	500	//	=(-)/~	60-100	450	E 6013
35276	LR3527632	3,2	185 elettrodi	500	//	=(-)/~	90-120	450	E 6013
35276	LR3527632	4,0	120 elettrodi	500	//	=(-)/~	100-150	450	E 6013
XuperRut	LRRUT20	2,0	45 elettrodi	500	//	=(-)/~	40-70	450	E 6013
XuperRut	LRRUT25	2,5	25 elettrodi	500	//	=(-)/~	60-100	450	E 6013
XuperRut	LRRUT32	3,2	15 elettrodi	500	//	=(-)/~	90-120	450	E 6013
EC 8219 SV	LR8219SV25K1	2,5	1 kg	600	//	=(+)/~	80-100	490	E 7018-1
EC 8219 SV	LR8219SV32K1	3,2	1 kg	600	//	=(+)/~	100-130	490	E 7018-1
35256	LR3525625	2,5	190 elettrodi	560	//	=(+)/~	80-100	460	E 7018-1
35256	LR3525632	3,2	120 elettrodi	560	//	=(+)/~	100-130	460	E 7018-1
35256	LR3525640	4,0	90 elettrodi	560	//	=(+)/~	110-150	460	E 7018-1
EC 7220	LR72202505	2,5	5 elettrodi	780	265	=(+)/~	70-110	590	

Consumabile per Saldatura: MMA, TIG, MIG/MAG

Elettrodo CASTOLIN XuperINOX

Per acciai inossidabili

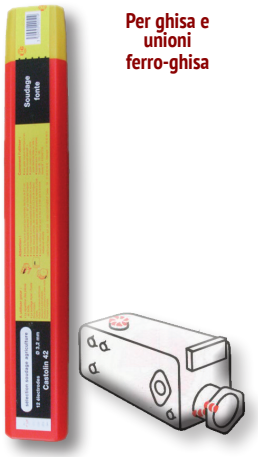
Elettrodo a rivestimento rutile con rendimento del 110%. Resistente alla corrosione profonda ed alla corrosione intercristallina fino a 350°C. Resistente all'ossidazione fino a 800°C. Temperatura minima di esercizio -120°C.

Applicazioni

Utilizzabile nei settori chimico, tessile, alimentare, fabbricazione della birra, costruzione serbatoi e tubazioni, valvole e pompe. Per saldatura di unione e riparazione di acciai inossidabili stabilizzati e non al CrNi e riparazione flange.

Elettrodo CASTOLIN 42

Per ghisa e unioni ferro-ghisa



Elettrodo speciale a base Ni per saldatura della ghisa a basso amperaggio; trasferimento del metallo fuso a piccole gocce per permettere la pulizia del metallo base. Non è richiesto il preriscaldo ed il rivestimento garantisce un'elevata fluidità del deposito, con una semplicissima fase di eliminazione della scoria. Adatto per saldature a cordoni corti e a basso apporto termico.

Applicazioni

Corpi di pompa, giranti in ghisa, ingranaggi, pulegge, basamenti per caldaie, orecchie di statori di motori elettrici, unioni flange tubi. Per saldatura di unione e riparazione di ghise con acciai dolci. Nel caso in cui occorra, lavorare il deposito dopo la saldatura.

Elettrodo CASTOLIN 43

Per tutte le ghise e unioni ferro-ghisa

Elettrodo speciale per saldatura della ghisa con rivestimento speciale per ottimizzare la saldabilità. Lo speciale rivestimento facilita la saldatura, riduce l'indurimento ai lati del cordone mentre la composizione garantisce un coefficiente di dilatazione simile al metallo base per ridurre le tensioni di ritiro. Non è richiesto il preriscaldo. Adatto per saldature a cordoni corti e a basso apporto termico.

Applicazioni

Per tutti i tipi di ghisa, sferoidale, nodulare, lamellare. Carter, pompe, giranti in ghisa, denti di ingranaggi, pulegge, anelli di tenuta, orecchie di statori di motori elettrici, unioni flange tubi.

Per saldatura di unione e riparazione di ghise con acciai dolci.

Fili SALDATURA MIG-MAG

Filo animato per saldatura senza protezione gassosa in "open arc".

Codice	Descrizione	Conf.
LR831309K5	Bobina Filo animato per acciai Ø 0,9 mm	5,0 Kg
LR8525508K5	Bobina Filo CastoMag per acciaio Ø 0,8 mm	5,0 Kg
LR8550008K5	Bobina Filo CastoMag per inox Ø 0,8 mm	5,0 Kg
LR45802AG10K2	Bobina Filo CastoMag per alluminio Ø 1,0 mm	2,0 Kg
LR8521308K08	Bobina Filo Castomag per acciai e zincato	0,8 kg
LR831308K09	Bobina filo animato per acciai Ø 0,9 mm	0,9 kg
ALTRI DIAMETRI DISPONIBILI SU RICHIESTA		

Leghe d'apporto SALDATURA TIG

Metallo d'apporto per la saldatura TIG sotto protezione gassosa.

Codice	Descrizione	Conf.
LR85706W20K5	Bacchetta per rame Ø 2,0 mm	5 Kg
LR85500W16K5	Bacchetta per inox Ø 1,6 mm	5 Kg
LR85255W16K5	Bacchetta per acciaio Ø 1,6 mm	5 Kg
LR8580220K5	Bacchetta per alluminio Ø 2,0 mm	5 Kg
ALTRI DIAMETRI DISPONIBILI SU RICHIESTA		

Nome	Codice	Diam. mm	Conf.	Resistenza alla trazione Rm (N/mm²)	Durezza (HV30)	Corrente	Amperaggio	Limite elastico Rs (Nmm²)	AWS A5.1
XuperInox	LR316L2010	2,0	10 elettrodi	580	//	=(+)/~	40-60	390	E 316 L-17
XuperInox	LR316L2510	2,5	10 elettrodi	580	//	=(+)/~	50-80	390	E 316 L-17
XuperInox	LR316L3205	3,2	5 elettrodi	580	//	=(+)/~	80-120	390	E 316 L-17
42	LR42SSA24	2,4	20 elettrodi	380-440	130-170	=(-)/~	50-80	//	
42	LR42SSA32	3,2	12 elettrodi	380-440	130-170	=(-)/~	70-110	//	
43	LR43SSA32	3,2	12 elettrodi	470-550	180-230	=(±)/~	80 - 120 può lavorare al polo (-) su ghise sporche	//	

Moderni generatori di saldatura ad arco totalmente elettronici.

Famiglia di generatori per saldatura ad elettrodo portatili, inverter, monofase.
L'ARC è un generatore unico per tutti gli elettrodi (rutilici, basici, cellulosici, inox, ghisa, alluminio). Estremamente leggero. Corrente fino 160A. Dotato di Hot Start, Arc Force e Anti Sticking.
Fornito in una comoda valigetta completo di cavo di massa e pinza porta elettrodo.

Codice
ARC100
LR761977

Codice
ARC130
LR761978

Codice
ARC160
LR761979

Nome	Alimentazione	Tensione a vuoto	Gamma di corrente	Ciclo di funzionamento	Diametro elettrodi	Dimensioni	Peso	IP	Norme
ARC 100	230 V – 50/60 Hz – Uo=85 V – 16A	85 V	da 10 a 80 A	35% = 80 A, 60% = 60 A , 100%= 50 A	da 1,6 a 2,4 mm	280 x 120 x 220	4,0 kg	IP 21 S	EN 60974-1
ARC 130			da 10 a 130 A	35% = 130 A, 60% = 90 A, 100%=70 A	da 1,6 a 3,2 mm				
ARC 160			da 10 a 160 A	23% = 160 A , 60% = 100 A, 100% 80 A	da 1,6 a 4,0 mm	355 x 140 x 220	5,0 kg		

ARC100

ARC130

ARC160

Generatori di Saldatura: MMA/TIG

Generatore CastoARC 160

Generatore di corrente di saldatura MMA e TIG a corrente continua. Inverter di ultima generazione per la massima potenza (200A di corrente massima) con il minimo ingombro/peso (18 dm3 / 7 kg). Eccellente stabilità d'arco e saldabilità con tutti i tipi di elettrodi (fino a 5mm): basico - rutilico - inox - ghisa - riporti.
Alimentazione elettrica a 230V monofase. Funzioni di Hot Start, antincollaggio e Arc Force.

Possibilità di saldare in TIG con innesco tipo Lift Arc.
Fornito in una comoda valigetta completo di cavo di massa, cavo saldatura e pinza porta elettrodo.

Codice

CastoARC 160

LR768300

Torcia TIG

LRWP17PWG4

Riduttore pressione Argon

LR800009

Generatore CastoARC 200

Codice

CastoARC 200

LR768302

Torcia TIG

LRWP17PWG4

Riduttore pressione Argon

LR800009

Generatore PowerMAX 4.0

Il generatore POWERmax 4.0 segna una svolta epocale nel campo della saldatura.

Il nuovo ed innovativo Digital Resonant Intelligence facilita enormemente la saldatura. La reattività del controllo della curva caratteristica migliora ulteriormente il risultato della saldatura, anche con elettrodi dalla difficile saldabilità. Inoltre, nell'uso quotidiano si apprezzeranno la funzione Hot Start nonché la bontà dell'innesco anche con procedimento TIG per contatto.

La nuova generazione di POWERmax assicura una maggiore comodità di utilizzo: leggerezza, compattezza e facilità d'uso in situ. Caratteristiche di saldatura eccellenti. Dotato di amperometro digitale. Innesco puntuale e preciso. Funzione ARCO PULSATO incorporata. Rendimento energetico al vertice della categoria.

Codice

PowerMAX 4.0 completo di cavo massa e cavo saldatura

LR763395

Torcia TIG

LRWP9PWG4

Riduttore pressione Argon

LR800009

Nome	Alimentazione	Tensione a vuoto	Gamma di corrente	Ciclo di funzionamento a 40°C	Potenza assorbita	Corrente primaria max	Dimensioni (cm)	Peso	IP	Classe isolamento
CastoARC 160	230 V – 50/60 Hz	82V	20 A - 160 A	20% = 160 A, 60% = 90 A, 100%= 70A	6,9 kVA	30 A	16x29x40	5,5 kg	IP 21 S	F
CastoARC 200			20 A - 200 A	20% = 200 A, 60% = 130 A, 100%=100 A	8,97 kVA	39 A		5,7 kg		
PowerMAX 4.0	230 V – 50/60 Hz	96V	10 A - 150 A	35% = 150 A 100% = 90 A	5,52 kVA	24 A	36,5x13x28,5	6,3 kg	IP 23	

Generatore
Castotig 1611 Advance

Il generatore per saldatura CastoTIG 1611 DC Advance compatto, leggero e potente rappresenta uno dei migliori sviluppi della tecnologia Inverter garantita Castolin. Elevate prestazioni nell'ambito della saldatura TIG e MMA a corrente continua.

Codice

Castotig 1611 Advance

LRCTIG1611 (Generatore 1611 - cavo di massa - cavo saldatura - tubo gas - torcia TIG - valigetta)

Corrente di saldatura TIG/MMA	5 – 160 A
Pre-gas	0 - 3 s
Rampa di salita	0 - 20 s
Rampa di discesa	0 - 20 s
Post-gas	0 - 20 s
Frequenza d'impulso	0,5 – 500 Hz
Dimensioni (generatore LxWxH in mm)	360 x 120 x 215
Peso comprensivo di cavi principali	6,6 kg

Generatore
UpTIG 220

Generatore di saldatura TIG e MMA ad inverter che offre grande qualità di saldatura ed un'eccellente stabilità d'arco.
Alimentazione a 230V monofase. In modalità TIG AC le leghe di alluminio possono essere saldate con grande qualità e precisione. Indicato per utilizzi in officine o nei cantieri. Ideale per interventi di fabbricazione, montaggio, riparazione, manutenzione e tubazioni. Utilizzabile anche per saldature con gruppo elettrogeno (con tensione stabilizzata).

Codice

UpTIG 220 AC/DC

LR769377

Riduttore pressione Argon

LR800009

Torcia TIG WP26

LRWP26G4RFDMP

Cavo massa con morsetto

LR654955

Cavo saldatura con pinza porta elettrodo

LR303181

Alimentazione	230 V +/- 15%
Max potenza assorbita (MMA/TIG)	6,2 KVA
Corrente di saldatura TIG	5 - 220 A
Corrente di saldatura Elettrodo	10 - 180 A
Ciclo di lavoro (T = 40°C / 10 min.)	25%=220A, 60%=160A, 100%=140A
Dimensioni L x H x P	47,5 x 23,5 x 40,1 cm
Peso	23,4 Kg
Classe di protezione	IP 23 S

Generatore
MIG Multi 170

Generatore monofase multifunzione per la saldatura di acciaio, acciaio inox e alluminio.
Leggero e semplice da utilizzare, è ideale per i lavori e gli interventi di manutenzione, sia in officina che nei cantieri. 3 processi di saldatura in una sola macchina: MIG-MAG / Filo animato senza gas / Elettrodo rivestito.
Generatore semplice da utilizzare: regolazione intuitiva grazie al suo pannello di controllo dettagliato.

Codice

MIG Multi 170	LR766603
Kit 1° dotazione - 0.8	LR766605
Kit 1° dotazione - 0.9 senza gas	LR766606
3 ugelli porta corrente torcia MIG	LR766607
Torcia MIG Castoplus 156 - 3 m	LR767671
Cavo massa - 3 m	LR300789
Cavo con pinza porta elettrodo - 4 m	LR301094

Generatore
Derby 182

Derby 182: il generatore di saldatura multiscopo a 3 processi (elettrodi-filo con gas-filo senza gas), compatto, con tecnologia Inverter, per unioni e riparazioni a mezzo saldatura.
Per interventi rapidi e tempestivi.

Codice

Derby 182 - con cavo massa

LR769427

Torcia Castoplus 156 (3 m)

LR767671

Cavo Saldatura

LR301094

Generatore
Derby 202

Derby 202: il generatore di saldatura multiscopo a 4 processi (elettrodi-filo con gas-filo senza gas-TIG), compatto, con tecnologia Inverter, per unioni e riparazioni a mezzo saldatura. Per interventi anche continuativi grazie all'elevato ciclo di lavoro.
Presenza di 9 programmi sinergici in MIG.

Codice

Derby 202

LR767429 (con cavo massa e cavo saldatura)

Torcia Castoplus 156 (3 m)

LR767671

Torcia Castoplus 256 (3 m)

LR767673

Nome	Alimentazione	Dimensioni	Peso	Intensità di corrente (ciclo lavoro 10 min. a 40°C)	Classe di protezione	Gamma di corrente	Potenza assorbita	Corrente primaria max
MIG 170	230V (50/60 Hz)	21 x 25 x 40 cm	8.9 kg	160 A al 25%, 110 A al 60%, 90 A al 100%	IP 21S	da 40 A a 170 A		31 A
Derby 182	230V - 50/60 Hz	48 x 38.5 x 22 cm	10.5 Kg	/	/	da 24 A a 180 A	al 60% 1.9 KvA	/
Derby 202		52 x 38.5 x 22 cm	19 Kg	/	/	da 20 A a 200 A	al 60% 5.5 KvA	/

Generatore
Derby 305

Generatore compatto per saldatura MIG, ideale per unione, riparazione e ricarica.
Semplice da utilizzare, robusto, pratico e compatto. Eccellente rapporto qualità/prezzo.
Utilizza ogni tipo di filo di saldatura sia pieno che animato per unioni, ricariche e riparazioni. Adatto per bobine sia da 5 che da 15 kg.

Codice

Derby 305 - completo di cavo massa e cavo saldatura	LR757454
Torcia Castoplus 366 (3 m)	LR767676
Torcia Castoplus 366 (4 m)	LR767677

Alimentazione	230/400V - 50/60 Hz Trifase
Dimensioni	88 x 50 x 74 cm
Peso	90 Kg
Corrente di saldatura in base al fattore di marcia a 40°C	290A (35%), 225 A (60%), 175 A (100%)
Gamma di corrente	da 30 A a 300 A
Classe di protezione	IP 22
Potenza assorbita	8 KvA

Generatore
Derby 425 DSII

Generatore di saldatura MIG - MAG con alimentatore separato per saldature d'unione, riparazione e riporti.
Semplice e versatile, dotata di eccellenti caratteristiche dell'arco che consentono di realizzare saldature di elevata qualità.
E' indicata sia per produzione che per manutenzione. Utilizza tutti i tipi di fili. Derby 425 DS II è dotata di eccellenti caratteristiche dell'arco, che consentono di realizzare saldature di elevata qualità con pochi spruzzi.
Utilizza tutti i tipi di fili: fili pieni in acciaio legato o non legato, acciaio inossidabile e leghe di alluminio, nonché fili animati con o senza gas protettivo grazie a un sistema di inversione di polarità.

Codice

Derby 425 DSII - completo di cavo massa	LR757500
Alimentatore filo	LR757503
Fascio cavi 5mt	LR600819
Unità di raffreddamento	LR600822
Torcia MIG Castoplus 506 W, 3mt, raffr. ad acqua	LR767682
Torcia MIG Castoplus 366 G, 3mt, raffr. a gas	LR767676
Torcia MIG Castoplus 506 W, 4 mt, raffr. ad acqua	LR767683

Alimentazione	230/400 V trifase 50/60 Hz
Dimensioni	1000 x 555 x 1340 cm
Peso	144 Kg
Corrente di saldatura in base al fattore di marcia a 40°C	400 A al 40%, 326 A al 60%, 255 A al 100%
Gamma di corrente	da 30 A a 400 A
Potenza assorbita	al 60% 14,5 KvA
Lunghezza fascio cavi tra generatore e alimentatore	5m, opzione: 10m

Generatore
Air Jet Compact

Generatore taglio Plasma portatile con compressore incorporato

Generatore taglio plasma trasportabile. Grazie alla sua leggerezza e ad una costruzione compatta e robusta è il partner ideale per interventi volanti in cantiere.
Taglio di elevata qualità su acciaio fino a 6 mm con utilizzo del compressore interno.
Lo spessore di taglio max con l'utilizzo del compressore esterno è di 10mm.

Codice

Air Jet Compact

LR307300

Alimentazione	230V monofase 50/60 Hz
Corrente assorbita - al 50% (compressore interno) - al 30% (compressore esterno)	 20A 28A
Max spessore di taglio acciaio - compressore interno - compressore esterno	 6 mm 10 mm
Assorbimento max	16 A
Classe di protezione	IP 23
Fattore di potenza (cos phi)	0,9
Max consumo d'aria (compressore esterno)	100 l/min
Pressione Min	4,5 bar
Peso	16 Kg
Dimensioni mm	525x175x345
Ciclo di lavoro	10 min a 40°C

Generatore
Air Jet 625

Generatore taglio Plasma con prestazioni industriali

La più innovativa tecnologia inverter con un nuovo sistema di innesco arco senza HF per prolungare la durata degli elettrodi. Incremento della velocità di taglio attraverso un flusso plasma concentrato.
Alimentazione elettrica Trifase 400 V +/- 15%.
Costruzione robusta per utilizzo anche in condizioni particolarmente severe. Taglio di inox, acciaio, leghe Alluminio e Rame.

Codice

Air Jet 625

LR756300

Torcia C60, 6mt

LR755755

Alimentazione	3 x 400V +/- 15%
Corrente assorbita - al 50% (compressore interno) - al 30% (compressore esterno)	 20A 28A
Corrente taglio	60 A al 40% 50 A al 60% 40 A al 100%
Consumo aria	130l/min +/- 20% - 5,5 bar
Max spessore di taglio acciaio	30mm
Assorbimento max	16 A
Classe di protezione	IP 23
Fattore di potenza (cos phi)	0,9
Pressione aria compressa min.	5 bar
Peso	22kg
Dimensioni mm	510x247x389
Ciclo di lavoro	10 min a 40°C

Linea DPI
Linea G-Safe

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 Acciao/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

Pulisci Rame
CuCLEANER+

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.

PRIMA

DOPO

Codice

Pulisci Rame CuCLEANER+

LR757603 - 1 pz

Gel
CALORSTOP GEL

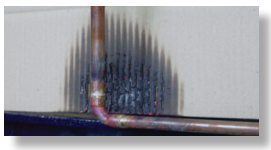
GEL PARA-FIAMMA ANTICALORE IDEALE PER BRASATURA E SALDATURA

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.

SENZA CALORSTOP GEL



CON CALORSTOP GEL

Codice

Gel Calorstop Gel

LRCALORSTOPGEL
1 pz

Maschera termica
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

Maschera Termica CALORSTOP

LRCALORSTOP
1 conf. da 1 unità

Panno abrasivo
CASTONET

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

Codice

Panno abrasivo Castonet

LRCASTONET1
1 blister da 5 unità

Nastro
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.

- Resistente all'irradiazione solare
- Resistente alla temperatura fra -90C° 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%

Codice

Blister - 2 strisce da 35cm

LR756540

Striscia in rotolo - 2,7mt - h50mm

LR758077

Linea DPI: Maschere e Occhiali

Maschera MOON LIGHT

Maschera di saldatura e molatura a cristalli liquidi conforme alla Norma CE EN 175. Adatta per saldatura ad elettrodo, MIG/MAG e TIG >35A.

Massima protezione della testa e del volto per una maggiore sicurezza. Equilibrata e leggera (485 g).

Visiera con un grande campo visivo, filtro conforme a Norma CE EN 379. Regolazione della gradazione (esterna), della sensibilità (interna) e dei tempi di ritorno allo stato chiaro (interna). Alimentazione solare + batterie al litio. 2 sensori fotoelettrici.

Campo visivo: 97x41 mm. Grado di protezione da 4 a 13 DIN.

Codice

Maschera MOONLIGHT

LR95000ML

Maschera 95000 BD

Maschera di saldatura (TIG, MIG/MAG e ELETTRODO) e molatura a cristalli liquidi con sistema TRUE VISION. Fascia testa regolabile in altezza, diametro, inclinazione e profondità (3 posizioni): il filtro a cristalli è più vicino agli occhi, migliorando il campo visivo senza interferenze con il naso di chi indossa la maschera.

Funzione di molatura con filtro con grado di protezione 3,5 ultra chiaro con interruttore esterno.

Grado di protezione a 11 DIN.

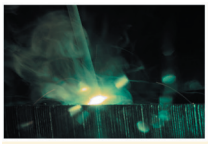
Codice

Maschera 95000 BD

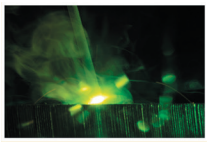
LR95000BD

Maschera 95000 BC

Maschera di saldatura (TIG, MIG/MAG e ELETTRODO) e molatura a cristalli liquidi con sistema TRUE VISION. Fascia regolabile in altezza, diametro, inclinazione e profondità (3 posizioni): il filtro a cristalli è più vicino agli occhi, migliorando il campo visivo senza interferenze con il naso di chi indossa la maschera. Sistema di regolazione del grado di protezione da 9 a 13 DIN.



CON TRUE VISION



SENZA TRUE VISION

Codice

Maschera 95000 BC

LR95000BC

Maschera Xupervision

Maschera professionale per protezione viso ed occhi, ideale per operazioni di molatura metalli ma indicata anche per qualsiasi intervento esterno. Garantisce massimo comfort, consente di indossare mascherine per protezione vie aeree. Adatta anche per la protezione da droplet virali.

Codice

Maschera Xupervision

LR768740

Occhiali protettivi ARGO

Occhiali professionali con oculare integrato curvo e avvolgente, senza telaio. Aste in nylon con inserti in PVC sulle estremità.

Ponte nasale rimovibile e flessibile.

Oculare in policarbonato antiappannamento, antigraffio e antistatico.

Codice

Occhiali protett. ARGO

LR10630

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.

Codice

Trasparente

LR3000354
Molatura, smerigliatura

Ghiaccio

LR3000356
Prot. universale UVA

Giallo

LR3000359
Difficile visibilità

IRUV 3.0

LR30004762
Brasatura dolce e forte

IRUV 5.0

LR30004761
Saldobras. e brasatura

Guanto 855/ NITREX 290

Guanti in Poliuretano

EN388 3131 | 40° | CAT.2 | CE

Guanto di Nylon con rivestimento di poliuretano sul palmo che offre un'eccellente destrezza e ottima protezione. La perfetta aderenza alla mano rende il guanto estremamente tattile per le attività che richiedono meticolosa precisione. Il rivestimento di poliuretano, oltre alle resistenze meccaniche, ha una presa sicura anche in condizioni di umido.

Codice

Conf. minima 10 paia

LRT855/(Taglia)

Guanto MATRIX GH 100

Guanti in Poliuretano

EN388 3131 | 40° | CAT.2 | CE

Per operazioni generiche in cui sia necessario proteggersi e proteggere il prodotto. Assemblaggio elettrico o elettromeccanico, smontaggio, manutenzione, manipolazioni in generale. Filo continuo Nylon con rivestimento morbido di PU sul palmo della mano, senza siliconi, non lascia impronte sulle superfici manipolate. Calza perfettamente e non affatica la mano. L'assenza di cuciture nelle aree maggiormente sollecitate, rende questo guanto estremamente confortevole. Convenienza economica per il contenimento dei costi.

Codice

Conf. minima 12 paia

LRGH1000/(Taglia)

Guanto MATRIX TOUCH 1

Guanti in Poliuretano - touch screen

EN388 3131 | 40° | CAT.2 | CE

Per operazioni meccaniche in genere, compresa la conduzione e guida mezzi e attrezzature, anche teleguidate. Filato AKL di fibra di carbonio grigio, rivestito di Poliuretano compatto su palmo; buona presa e durata di esercizio. La particolare strutturazione della punta delle dita permette di gestire tutte le applicazioni elettroniche.
Uno strumento indispensabile in tutte le attività e non solo per la protezione della mano.

Codice

Conf. minima 10 paia

LRTOUCH/(Taglia)

Guanto 887/62 10

Guanti in nitrile micro schiuma

EN388 4131 | 40° | CAT.2 | CE

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-schiuma 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

Conf. minima 12 paia

LRT887/(Taglia)

Guanto 60 10

Guanti in nitrile super schiuma spray

EN388 4131 | 40° | CAT.2 | CE

Filato 15G grigio di nylon/ lycra® con rivestimento super-schiuma di nitrile sul palmo. Sottile e leggero, assorbe il sudore e mantiene la mano fresca e asciutta. Eccellente destrezza, sensibilità e tattilità, per un guanto che dura a lungo; resistenza all'abrasione assoluta (21.000 cicli); presa ineccepibile anche in condizioni precarie e avverse; una "seconda pelle" che si conforma alla forma della mano per proteggerla contro i rischi meccanici. Igiene sicura grazie al trattamento Sanitized® lunga durata, sicuro, fresco e confortevole. Manipolazione di precisione e protezione fino a impieghi medio gravosi.

Codice

Conf. minima 12 paia

LRT6010/(Taglia)

Guanto TEGERA 617

Guanti in lattice

EN388 3131 | 40° | CAT.2 | CE

Guanto in filo continuo Nylon/ Spandex® con rivestimento compatto di Lattice Naturale, con finitura zigrinata per una presa perfetta sia in presenza di acqua e liquidi, sia asciutta; senza siliconi, non lascia impronte sulle superfici manipolate per la protezione del prodotto finito. Assenza di cuciture nelle aree maggiormente sollecitate, per non irritare la mano e assicurare il comfort. La chiusura con Velcro al polso mantiene in sizione il guanto; rigenerabile con semplice lavaggio e 40°C.

Codice

Conf. minima 12 paia

LRT617/(Taglia)

Guanto TEGERA 874

Guanti in lattice

EN388 4131 | 40° | CAT.2 | CE

Il rivestimento di nitrile microporoso su fodera di Nylon/ Spandex® consente la massima traspirazione; resiste a leggeri film d'olio e mantiene la mano fresca, asciutta e con l'estensione della protezione fino alle nocche. Presa superiore grazie alla finiture EasyGrip®; estremamente flessibile e calzante si conforma alla mano e permette di esaltare destrezza, sensibilità e precisione dei movimenti.

Codice

Conf. minima 12 paia

LRT874/(Taglia)

Guanto NITREX 275 RED

Guanti in nylon e spandex

EN388 4121 | 40° | CAT.2 | CE

Fodera di nylon AKL ROSSO* rivestita di schiuma di Nitrile grigia estremamente morbida per il massimo comfort. Buona presa e repellenza a sporco, oli e liquidi; ottima libertà di movimento, destrezza e tattilità che uniti alla versatilità di esercizio, ne fanno un prodotto ricercato e competitivamente conveniente. Un compromesso economico e duraturo per tutte le attività manuali più diffuse nel mondo del lavoro.

* *Progetto di identificazione della resistenza meccanica al TAGLIO tramite codice colore:*

ROSSO *indice di resistenza 1,*
ARANCIO *indice di resistenza 3,*
VERDE *indice di resistenza 5*

Codice

Conf. minima 12 paia

LRMRN/(Taglia)

Guanto DY FLEX N

Resistenti al taglio

EN388 4343 | 40° | CAT.2 | CE

Operazioni con cutter, lamierini, tubi, plastiche, materiali con sbavature, filettature, vetreria, ecc. Rivestimento in nitrile microporoso per far respirare la mano; copertura fino alle nocche contro contusioni accidentali. La fodera in Dyneema® mantiene la mano fresca e asciutta per un comfort ideale.
Lavori di gravosità media e medio pesante.

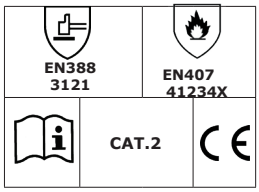
Codice

Conf. minima 12 paia

LRDN/(Taglia)

Guanto BRION TIG

Guanti per saldatura



Tutte le attività generiche classiche, con in più la certificazione per poter essere utilizzati per la saldatura. Pieno fiore di groppone bovino, driver style, con elastico al polso. Trattamento di concia specifico per resistere al calore, rimane morbido e flessibile più a lungo dei prodotti simili. Confortevoli. Lavori di gravosità media e medio pesante.

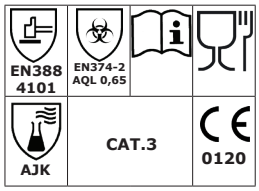
Codice

Conf. minima 12 paia

LRBRIONTIG/(Taglia)

Guanto 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

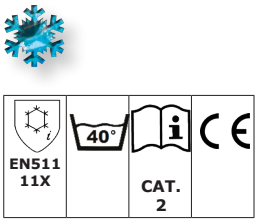
Codice

Conf. minima 12 paia

LRJG80/(Taglia)

Guanto 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.

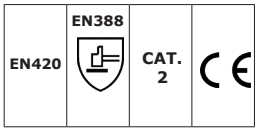
Codice

Conf. minima 12 paia

LRT417/(Taglia)

Guanto G170B

Meccanica, elettronica, assemblaggio, confezionamento



Guanto di nylon filo continuo (AKL) con polsino elasticizzato e bordino colorato in base alla taglia. Rivestimento di poliuretano sul palmo per calzare ed adattarsi perfettamente alla mano impedendo a corpi estranei di entrare dal polsino. Non affatica la mano e permette massima destrezza (indice 5).

Codice

Conf. minima 12 paia

LRG170B/(Taglia)

GUIDA

Guida alla scelta dei prodotti e informazioni utili

DIFFERENZA, Sì, MA IN COSA?

SICUREZZA	GESTIONE	DURATA	PROFESSIONALITA'	COSTO
La brasatura con i prodotti Castolin garantisce la massima affidabilità del giunto.	I giunti brasati non necessitano ne' di manutenzione ne' di ispezioni. Possono essere messi sotto traccia.	Il giunto brasato è eterno: giunto brasato, giunto dimenticato!	Con Castolin diventi Specialista in giunti di qualità.	A conti fatti è più economico di altri metodi

Perchè 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 medicale 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-batteriologica.

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 Pneumophilia.
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 ditribuzione 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 saldabiltà come Allluminio 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 affinchè 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!

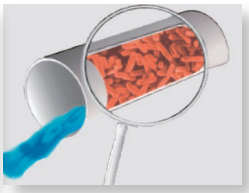
Incendi, incidenti domestici, malattie causate dallo sviluppo di alcuni batteri, rottura delle tubature che generano importanti costi di manutenzione, ecco alcuni dei rischi corsi da costruttori o privati cittadini per scelte dettate solo da aspetti economici nella costruzione di condutture per acqua 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.
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.

Tubazioni brasate? Non lesiniamo sulla sicurezza!

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.

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

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.

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

DISOSSIDANTI: Cosa sono, come e perchè si applicano

Cos'è un disossidante?

E' un prodotto chimico fabbricato accuratamente che si usa per l'eliminazione di ossidi metallici dalla superficie dei pezzi in fase di unione.Questo processo di eliminazione ossidi e/o pulizia si produce durante il riscaldamente necessario per la brasatura. La scelta del disossidante più opportuno per l'applicazione, per il tipo di metallo base e per la lega di brasatura è fondamentale per la qualità della giunzione.

Perchè il disossidante?

Pulizia della superficie: eliminare gli ossidi presenti sul metallo base ed evitarne la formazione durante il riscaldamento. Ciò permette una perfetta adesione tra metallo base e metallo d'apporto per ottenere la massima resistenza nelle unioni.
Fluidifica: contribuisce ad ottenere la massima bagnatura della lega d'apporto fusa all'interno del giunto.
Protezione: ottenere la protezione della lega d'apporto e del metallo base durante la fusione del metallo d'apporto per evitare l'ossidazione.
Inoltre è un ottimo **Indicatore** di temperatura: una volta raggiunto il campo di attività del disossidante questo fonderà ed il suo aspetto varierà: è il momento giusto di applicare la lega.

SCELTA DEL DISOSSIDANTE		BRASATURA FORTE				SALDOBRASATURA	BRASATURA DOLCE	
		DIS 8110	ACTIVATEC 8000	DIS 5000	DIS 6000	8018	DIS 8118	DIS 5420
BRASATURA FORTE	Castolin 8103 RXE	0	0		0			
	Castolin 8110 RX	0	0		0			
	Castolin 8825 RX	0	0		0			
	Castolin 8840 RX	0	0		0			
	Castolin 8665 RX	0	0		0			
	Castolin 8114 RX	0	0		0			
	Castolin 8286	0		0				
	Castolin 8280	0		0				
	Castolin 8246	0		0				
SALDO BRASATURA	Castolin 8018 F					0		
BRASATURA DOLCE	Castolin BC 8118						0	
	Castolin BC 5423						0	0
	Castolin SP 8427	il disossidante è già presente all'interno della lega d'apporto						
	Castolin 192 CW	il disossidante è già presente all'interno della lega d'apporto						

APPLICAZIONE DEL DISOSSIDANTE IN 5 SEMPLICI MOSSE

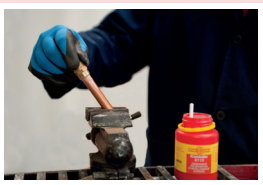
1

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

2

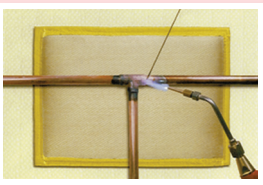
Ricoprire le superfici da unire con il disossidante più indicato per i metalli e le leghe da utilizzare

3



Congiungere le parti da unire che dovranno essere perfettamente posizionate.

4

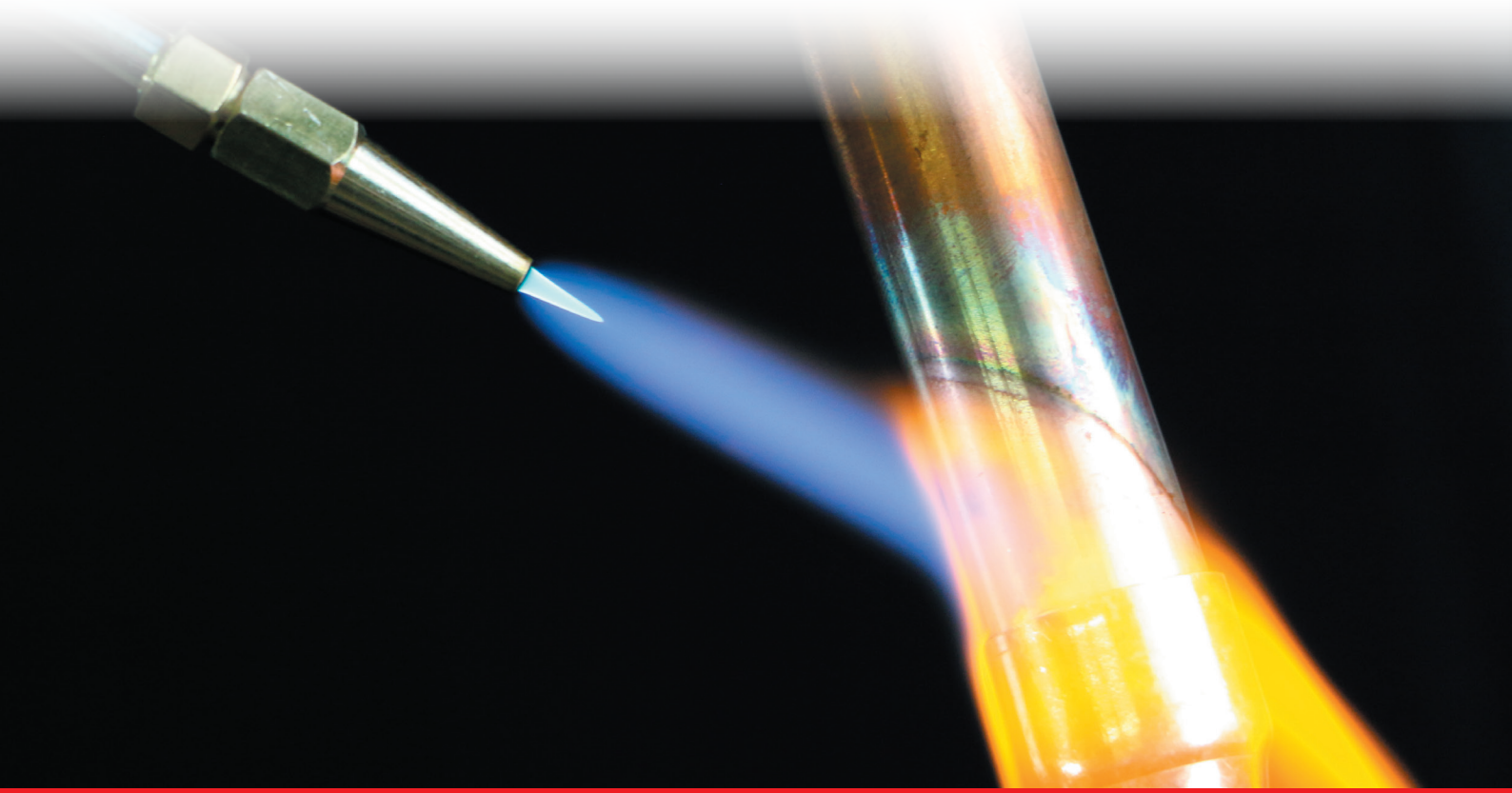


Nel caso in cui sia necessario, proteggere le superfici adiacenti alla zona da brasare utilizzando un panno Calor Stop o il Calor Stop Gel e scaldare le superfici da unire con il cannello.

5

Nel momento in cui si vede il disossidante diventare liquido e trasparente iniziare a fondere la lega con le parti da unire finchè 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



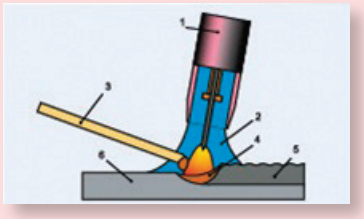
Alla scoperta della saldatura

Saldatura a fusione: cos'è

Si tratta di un'operazione di giunzione tra parti metalliche che si realizza con la fusione contemporanea del metallo d'apporto e del metallo di base sfruttando come sorgenti di calore una fiamma (saldatura autogena) o un arco elettrico che scocca tra il pezzo e il metallo da depositare.
In quest'ultimo caso l'operazione si realizza grazie all'uso di adeguati generatori di corrente, alimentati dalla rete, che al contatto tra il metallo d'apporto e quello base, chiudono il circuito elettrico generando l'arco.
All'interno di quest'ultimo si sviluppa una temperatura di oltre 6000°C. La saldatura ad arco si può effettuare secondo diverse modalità.

Saldatura TIG (Tungsten Inert Gas)

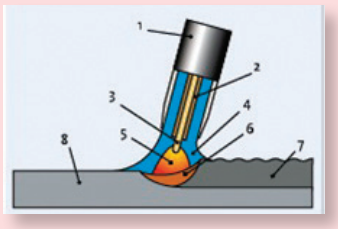
Si tratta di una saldatura sotto protezione gassosa nella quale un elettrodo di Tungsteno alloggiato in una speciale torcia origina un arco elettrico senza essere coinvolto nella fusione e nel quale il materiale d'apporto è costituito da una bacchetta che viene immersa manualmente dall'operatore nel bagno di saldatura. Richiede uno specifico gas di protezione che è l'Argon ed è la soluzione più adatta alle unioni su spessori ridotti e per ricostruzioni di spigoli; viene applicata in particolare su Inox e leghe di Alluminio. Non genera spruzzi e non crea scoria.



1. Ugello gas 2. Gas di protezione
3. Bacchetta di saldatura 4. Bagno di saldatura
5. Cordone di saldatura 6. Metallo base

Saldatura a filo MIG/MAG

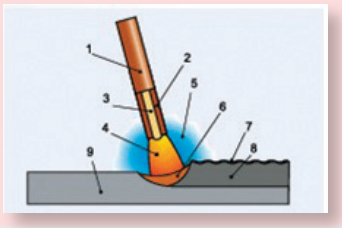
Si tratta di una modalità di saldatura che prevede l'uso di metallo d'apporto sotto forma di filo continuo che, generalmente, deve essere protetto nell'arco da un flusso gassoso specifico e che viene alimentato regolarmente grazie ad un sistema di trascinamento.
Usa fili di diametro inferiore agli elettrodi ma ha il vantaggio di avere cadenze di deposizione molto più elevate e di assicurare rendimenti sensibilmente più vantaggiosi. Richiede più attenzione nella regolazione del generatore in quanto sono da controllare un maggior numero di parametri, ragione per cui si sono sviluppate attrezzature di tipo sinergico o programmate. Si può usare per spessori importanti ma, con adeguate regolazioni, si usa anche per pezzi sottili



1.Ugello diffusore gas 2. Guida filo 3. Filo
4. Gas di protezione 5. Arco elettrico
6. Bagno di saldatura
7. Cordone di saldatura 8. Metallo base

Saldatura ad elettrodo MMA

Usa come metallo d'apporto elettrodi rivestiti costituiti da una parte interna metallica detta anima e da una miscela di minerali esterna detta rivestimento. Quando si innesca l'arco tra l'elettrodo e il metallo base questi vengono portati a fusione creando il bagno di saldatura, l'anima deposita il metallo fuso e il rivestimento attiva le sue proprietà protettive generando del gas di protezione e producendo la scoria che ricopre il cordone di saldatura.



1.Elettrodo 2. Rivestimento
3. Anima 4. Arco elettrico
5. Gas protettivo 6. Bagno di saldatura
7. Scoria 8. Cordone di saldatura
9. Metallo base

Vantaggi della Saldatura ad elettrodo:

- Indicata sia per le unioni che per le riparazioni
- In grado di saldare la maggior parte degli acciai, compresi acciai a basso contenuto di carbonio o acciai dolci, acciai di basso legati, acciai sensibili al trattamento termico, acciai molto legati e acciai inossidabili.
- Indicata anche per unioni di leghe di Nichel, leghe di Alluminio e Rame.
- Può essere utilizzata in tutte le posizioni.
- Richiede l'utilizzo di attrezzature semplici.
- Ottima per riparazioni sul posto in quanto le attrezzature indicate sono leggere e facilmente trasportabili.
- Un ulteriore vantaggio sta nel fatto che il vento non influisce sulla qualità di saldatura permettendo l'uso anche in cantiere.
- Non necessita di gas di protezione.

Domande frequenti sulla saldatura

COSA SI INTENDE PER CICLO DI LAVORO (O DUTY CYCLE)?

Il ciclo di lavoro è un valore valutato su un tempo prefissato di 10 minuti.
Nell'ambito di questo periodo, che sulle saldatrici si deve segnalare tramite un'opportuna etichetta, è il livello di corrente massimo che può essere sopportato dal generatore; ad esempio una saldatrice da 150A potrà lavorare al massimo livello di corrente per 4 minuti su 10, il ciclo di lavoro sarà quindi del 40% a 150A. Il ciclo di lavoro al 100% sarà invece a 100 A.
E' quindi un importante criterio di valutazione per definire la potenza di una attrezzatura ed evitarne un uso inappropriato.

COME SI STABILISCE LA POTENZA NECESSARIA IN UN GENERATORE DI SALDATURA AD ELETTRODO?

1. A seconda del diametro dell'elettrodo.
   La potenza necessaria per fondere un elettrodo (PN) andrebbe calcolata con la seguente formula:
   PN=diametro dell'elettrodo x 30 -
   Ad esempio elettrodo diametro 3,2: 3,2 x 30= 96A. Vi servirà quindi un generatore che possa erogare almeno 100A con un ciclo di lavoro prossimo al 100%.
2. A seconda dello spessore delle parti che da saldare.
   Questi i parametri standard di potenza necessaria:
   da 20A a 30A per millimetro per acciai e per acciai inossidabili
   da 40A a 50A per millimetro per alluminio e sue leghe.

INNESCO HOT START, COS'E'?

E' l'accensione facilitata dell'arco. Grazie ad un incremento automatico del valore della corrente di saldatura, rispetto al valore impostato fornito durante la fase d'innesco, si ottengono partenze prive di difetti metallurgici nel giunto.

COSA SI INTENDE PER ARC FORCE?

Quando, durante l'esecuzione della saldatura, l'arco diventa eccessivamente corto, questa funzione incrementa automaticamente la corrente di saldatura per evitare incollature e spegnimento dell'elettrodo, permettendo un'eccellente stabilità dell'arco facilitando l'esecuzione della saldatura e migliorandone la qualità.

ANTI STICKING COS'È?

E' un dispositivo elettronico che controlla e riduce la corrente di saldatura ad un valore molto basso in caso di rischio d'incollatura dell' elettrodo al pezzo.

Progetto SALDAMENTE

Saldamente è un'area dedicata alla formazione teorico/pratica dei procedimenti di saldatura e brasatura. Nella nostra sede di Limito 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.

I NOSTRI CORSI PRESSO LA SCUOLA «SALDAMENTE» A MILANO

Saldatura ad elettrodo

CORSO SALDATURA ELETTRODO
Corso teorico/pratico sulle tecniche di saldatura MMA.
Durata: 1 giorno
Rilascio dell'attestato al termine.

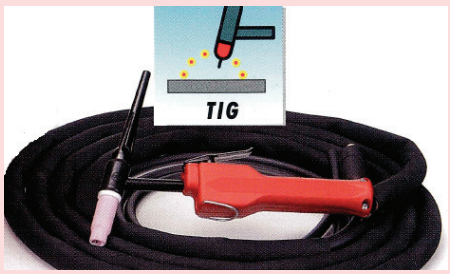
La durata prevista è di una giornata dalle 9.00 alle 17.00 con un'ora di pausa pranzo (compreso nel prezzo)

Saldobrasatura

"PATENTINO" DEL BRASATORE
Corso teorico/pratico sulle tecniche di brasatura.
Durata: 1 giorno
Rilascio del patentino secondo la normativa UNI EN 13585.

La durata prevista è di una giornata dalle 9.00 alle 17.00 con un'ora di pausa pranzo (compreso nel prezzo)

Saldatura Tig



CORSO SALDATURA TIG
Corso teorico/pratico sulle tecniche di saldatura TIG.
Durata: 1 giorno
Rilascio dell'attestato al termine.

La durata prevista è di una giornata dalle 9.00 alle 17.00 con un'ora di pausa pranzo (compreso nel prezzo)

SALDAMENTE IN SITU

Da oggi puoi ottenere la QUALIFICA DA BRASATORE direttamente pressoil tuo rivenditore di fiducia.
Per chiedere informazioni su SALDAMENTE o su SALDAMENTE IN SITU scrivi a:
saldamente@grupposalteco.it.

Sito AZIENDALE

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 in casa Gruppo Salteco**.

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

Canale YouTube

www.youtube.com/user/Finteco

Pagina Facebook

www.facebook.it/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.
Aspettiamo i vostri click!

Gruppo Salteco è presente anche su Linkedin!
Seguici per restare al passo con le ultime novità, gli articoli e le offerte di lavoro.

Pagina LinkedIn

www.linkedin.com/company/gruppo-salteco

GRUPPO SALTECO

LA NOSTRA FORZA, IL VOSTRO FUTURO.

Strada Provinciale Rivoltana, 35 - 20096
Limito di Pioltello (MI)
Tel.: 02/92.686.1 - Fax: 02/92.686.626

www.grupposalteco.it
info@grupposalteco.it
marketing@grupposalteco.it

Contatta il Delegato Tecnico della tua zona!

I nostri delegati
IN ITALIA

Per conoscere il nome del Delegato Tecnico che segue la tua zona e per sapere come contattarlo puoi chiamare i nostri uffici commerciali allo **02/92.686.1** o contattarci tramite il nostro sito web **www.grupposalteco.it.**

Si dichiara che i seguenti prodotti:
8103 RXE, 8110RX, 8114RX, 8840RX, 8825RX, 8665RX, 8246, 8280, 8286 per brasatura forte; BC8118, SP8427, 157, BC5423 per brasatura dolce; 8018F per saldobrasatura.

1. sono conformi alla norma UNI EN ISO 4063, "saldature, brasature dolci, brasature forti e saldobrasature dei metalli" dove si cita che "le giunzioni possono essere realizzate mediante giunzione capillare con brasatura dolce o forte".
2. sono conformi alla norma UNI EN 29453:1996 del 31/10/1996 leghe per brasatura dolce, composizione chimica, codice ICS 25.160.50, che recepisce il testo della norma internazionale ISO 9453, e stabilisce la composizione chimica per famiglie di leghe per brasatura dolce e le forme disponibili per le fornitura.
3. sono conformi alla norma UNI EN ISO 3677: 1996 del 31/10/1996, metallo d'apporto per brasatura dolce, brasatura forte e saldobrasatura, codice ICS 25.160.50, e stabilisce le designazioni dei materiali d'apporto per brasatura dolce, brasatura forte e saldobrasatura,in base alla loro composizione chimica.
4. sono conformi alla norma UNI EN ISO 17672:2011 (ex UNI EN 1044: 2001) che specifica la composizione chimica dei materiali d'apporto per la brasatura forte.

ESTRATTO NORMA UNI - 7129-01_2008

1 - SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente norma fissa i criteri per la progettazione, l'installazione e il collaudo degli impianti domestici e similari per l'utilizzazione dei gas combustibili appartenenti alla 1a, 2a e 3a famiglia ed alimentati da rete di distribuzione di cui alla UNI 9165 e UNI 10682.
La presente norma si applica alla costruzione ed ai rifacimenti di impianti o parte di essi, comprendenti il complesso delle tubazioni e degli accessori che distribuiscono il gas a valle del gruppo di misura o punto d'inizio, agli apparecchi utilizzatori di singola portata termica nominale massima non maggiore di 35 kW.
La presente norma si applica per pressioni comprese tra un massimo ed un minimo in relazione al campo utile di funzionamento degli apparecchi.
La pressione massima di tale campo non può essere comunque maggiore di 40 mbar per gas con densità relativa d ⩾ 0,8 e di 70 mbar per gas con densità relativa d > 0,8.

Nota 1	Per l'installazione degli apparecchi di utilizzazione, ventilazione e aerazione dei locali di installazione vedere UNI 7129-2.
Nota 2	Per i sistemi di evacuazione dei prodotti della combustione vedere UNI 7129-3.
Nota 3	Per la messa in servizio degli impianti vedere UNI 7129-4.

2 - RIFERIMENTI NORMATIVI

UNI EN 1044	Brasatura forte - Metalli di apporto
UNI EN 1254-1	Rame e leghe di rame - Raccorderia idraulica - Raccordi per tubazioni di rame con terminali atti alla saldatura o brasatura capillare
UNI EN 1254-5	Rame e leghe di rame - Raccorderia idraulica - Raccordi per tubazioni di rame con terminali corti per brasatura capillare
UNI EN 29453	Leghe per brasatura dolce - Composizione chimica

3 - TERMINI E DEFINIZIONI

3.4	Definizioni relative ai sistemi di giunzione
3.4.1	brasatura: Operazione nella quale le parti metalliche vengono unite mediante l'azione capillare di un metallo di apporto allo stato liquido, che ha una temperatura di fusione minore a quella delle parti da unire tra loro.
3.4.1.1	brasatura dolce: Giunzione mediante l'azione capillare di un metallo di apporto, che ha una temperatura di fusione minore di 450 °C.
3.4.1.2	brasatura forte: Giunzione mediante l'azione capillare di un metallo di apporto che ha una temperatura di fusione maggiore di 450 °C.

4 - IMPIANTI INTERNO

4.3	Materiali
4.3.1	Tubazioni
4.3.1.2	Giunzioni per tubi di rame Le giunzioni dei tubi di rame possono essere realizzate mediante: - raccordi adatti sia per brasatura capillare dolce sia per la brasatura forte conformi alla UNI EN 1254-1. Le leghe per la brasatura dolce devono essere conformi a UNI EN 29453 e quelle per la brasatura forte devono essere conformi a UNI EN 1044; - raccordi adatti solo alla brasatura forte conformi alla UNI EN 1254-5. Le leghe per la brasatura forte devono essere conformi alla UNI EN 1044; - raccordi meccanici a compressione conformi alla UNI EN 1254-2; - raccordi misti per la giunzione tubo di rame con tubo di acciaio ed anche per il collegamento di rubinetti, di raccordi portagomma, ecc. conformi alla UNI EN 1254-4. Non sono ammesse giunzioni dirette (bicchieratura, derivazione a T, ecc,) tra tratti di tubazione senza l'utilizzo di appositi raccordi
4.4	Criteri generali di posa in opera delle tubazioni gas costituenti l'impianto interno
4.4.1	Disposizioni generali per la posa in opera
4.4.1.4	È consentito l'attraversamento di vani o ambienti classificati con pericolo d'incendio (per esempio autorimesse, box, magazzini di materiali combustibili, ecc.), purché le tubazioni di adduzione gas in acciaio abbiano soltanto giunzioni saldate e le tubazioni in rame abbiano soltanto giunzioni con brasatura forte. In ogni caso le tubazioni di adduzione gas devono essere protette con materiali aventi classe A1 di reazione al fuoco secondo UNI EN 13501-1. La protezione di cui sopra può essere realizzata, mediante un tubo guaina passante di metallo, avente diametro interno di almeno 10 mm maggiore del diametro esterno della tubazione gas e spessore non minore di 2 mm; materiali e spessori diversi devono comunque garantire una protezione equivalente. Inoltre la protezione deve essere dotata, al suo interno, di idonei distanziatori. In questo caso gli ancoraggi della protezione devono essere realizzati con materiali di classe A1. In alternativa, a quanto sopra indicato, la tubazione metallica può essere posta sotto traccia, secondo le prescrizioni di cui al punto 4.5.5.
4.4.2	Divieti
4.4.2.9	Non è consentito collocare giunzioni filettate e meccaniche all'interno di locali non aerati o non aerabili.
4.5	Criteri di posa negli edifici unifamiliari
4.5.1.3	Installazione di tubazioni interrate
4.5.1.3.8	Tutte le giunzioni meccaniche o filettate, se interrate, devono essere poste in un pozzetto ispezionabile. Per le tubazioni metalliche interrate che entrano direttamente nel corpo dell'edificio, il pozzetto è altresì necessario, per lo sfiato verso l'esterno della guaina di attraversamento della parete perimetrale (figura C.3). Il pozzetto non è necessario nel caso di tubazioni con guaina che sfiata direttamente all'esterno (figura C.1b).
4.5.3	Installazioni interne a vista
4.5.3.1	Nei locali non aerati o non aerabili, cioè nei locali privi di aperture rivolte verso l'esterno, le giunzioni possono essere solo saldate o brasate.
4.5.5	Installazioni interne sotto traccia. Le tubazioni sotto traccia possono essere installate nelle strutture in muratura (nei pavimenti, nelle pareti perimetrali, nelle tramezze fisse, nei solai, ecc.) purché siano posate con andamento rettilineo verticale ed orizzontale.
4.5.5.8	I rubinetti e tutte le giunzioni, ad eccezione delle saldature/brasature, devono essere a vista od inserite in apposite scatole ispezionabili a tenuta nella parte murata e con coperchio non a tenuta verso l'ambiente. Sia per i locali non aerati, sia per quelli non aerabili, devono essere rispettate le condizioni di cui al punto 4.4.2.9.

BIBLIOGRAFIA

UNI EN 10253-1 Raccordi per tubazioni da saldare di testa - Acciaio non legato lavorato plasticamente per impieghi generali e senza requisiti specifici di controllo.

UNI EN 10312 Tubi saldati di acciaio inossidabile per il convogliamento dell'acqua e di altri liquidi acquosi - Condizioni tecniche di fornitura.

Le norme UNI sono consultabili presso UNI, via Sannio 2 Milano - tel. 02.700241- fax 02.70105992
e-mail: diffusione@uni.com - internet www.uni.com

GRUPPO SALTECO

LA NOSTRA FORZA, IL VOSTRO FUTURO.

Castolin®

Specialist in quality joining

PER INFORMAZIONI COMMERCIALI RIVOLGITI AL TUO RIVENDITORE DI FIDUCIA!

FIDRA

PEGLI	CAMPI	STURLA	ALBISOLA	ARQUATA	LAVAGNA	SAVIGNONE	OVADA
010 61731	010 0980300	010 3770477	019 400571	0143 381566	0185 59031	010 9360195	0143 80811