

BRAZING

SOLUTIONS

*Fine jewelry,
Silverware*

& Fashion



Quando When

In oreficeria, argenteria e in ambito fashion, a completamento dei processi di microfusione o lavorazione meccanica, il produttore può necessitare dell'utilizzo di leghe per brasatura per giunzioni del metallo. ■ *In the fine jewelry, silverware and fashion sectors, to complete the casting and mechanical working processes, the producer can require the use of brazing alloys to join the metal.*

Cosa What

L'ampia gamma di **leghe per brasatura base oro, platino, argento e stagno** è stata sviluppata nel laboratorio di ricerca **Legor Group** per garantire ottime caratteristiche meccaniche, maggiore resistenza all'ossidazione grazie alla presenza di elementi anti-ossidanti, elevata capacità di riempimento e buona bagnabilità. Questi prodotti sono stati studiati tali da adattarsi, anche nel formato, alle più specifiche esigenze di applicazione. ■ *The wide range of gold, platinum, silver and tin based alloys has been developed in the R&D Legor Group laboratory to guarantee high mechanical resistance, improved oxidation resistance thanks to the presence of anti-oxidation elements, high filling capacity and good wetting properties. These products have been created such as to fit, also in their formats, to specific application needs.*

Le leghe per brasatura a titolo **Legor Group** si caratterizzano principalmente per: **composizione, colore, temperatura di fusione, resistenza meccanica e alla corrosione.** ■ *Legor Group Brazing Alloys at title are mainly characterized by: composition, color, melting temperature, mechanical and corrosion resistance.*

Perché Why

Scegliere le leghe per brasatura LEGOR GROUP significa:

1. **migliorare** la qualità dell'oggetto finale;
2. **semplificare** il processo di brasatura;
3. poter contare sull'**assistenza tecnica specializzata** LEGOR GROUP.

■ *Choosing LEGOR GROUP brazing alloys means:*

1. **improving** the final object quality;
2. **simplifying** the brazing process;
3. counting on LEGOR GROUP **specialized technical assistance.**

LEGHE BASE ORO GOLD-BASED ALLOYS

Le leghe per brasatura base oro si definiscono per **tre caratteristiche principali: colore, caratura e temperatura di lavoro.** Per ciascun codice riportiamo nella tabella le principali leghe Master Alloy compatibili.

■ *Gold-based brazing alloys are defined by three main characteristics: color, carat and working temperature. For each brazing alloy code we indicate the main compatible Master Alloy products.*

| ROSSO RED | Codice Code | Ct Kt | T (°C) di lavoro Working T (°C) | Formato Format | Prodotti Master Alloy: i migliori abbinamenti Master Alloy products best matches** |
|--------------|----------------|----------|------------------------------------|---------------------------------|---|
| | BAUR31 | 10 | 805 | Lastra* - Sheet* 0.2mm x 5mm | C145N OR129W |
| | BAUR41 | 14 | 798 | | OR133 OR134 |
| | BAUR51 | 18 | 810 | | |
| | BAUR52 | 18 | 840 | | |

| BIANCO STD STD WHITE | Codice Code | Ct Kt | T (°C) di lavoro Working T (°C) | Formato Format | Prodotti Master Alloy: i migliori abbinamenti Master Alloy products best matches** | Notes |
|-------------------------|----------------|----------|------------------------------------|---------------------------------|---|-------------|
| | BAUW31 | 10 | 800 | Lastra* - Sheet* 0.2mm x 5mm | WB140C WB143C OB306A OB304R WG142C | Nickel free |
| | BAUW41 | 14 | 770 | | 3% Ni | |
| | BAUW51 | 18 | 780 | | Ni1811-RHC Ni1811-04 WB140W OB304R WD481CW | 2,5% Ni |
| | BAUW53 | 18 | 800 | | 2% Ni | |

| BIANCO SENZA NICHEL WHITE NICKEL FREE | Codice Code | Ct Kt | T (°C) di lavoro Working T (°C) | Formato Format | Prodotti Master Alloy: i migliori abbinamenti Master Alloy products best matches** | Notes |
|--|----------------|----------|------------------------------------|------------------------------|---|-------------|
| | BAUW31 | 10 | 800 | Lastra* - Sheet* 0.2mm x 5mm | NPF301 | Nickel free |
| | BAUW52 | 18 | 945 | Filo - Wire 0,5 mm | NF508 NF509 NF510 NF511 NF512 | |
| | BAUW54 | 18 | 900 | | | |

| GIALLO YELLOW | Codice Code | Ct Kt | T (°C) di lavoro Working T (°C) | Formato Format | Prodotti Master Alloy: i migliori abbinamenti Master Alloy products best matches** |
|------------------|----------------|----------|------------------------------------|---------------------------------|---|
| | BAUY31 | 10 | 735 | Lastra* - Sheet* 0.2mm x 5mm | SCA5 Y143T |
| | BAUY42 | 14 | 730 | | Y142W C182N B183N |
| | BAUY43 | 18 | 750 | | |
| | BAUY52 | 18 | 750 | | |

Quantità minima ordini / minimum order quantity: 5 gr

* Disponibili anche in filo per un quantitativo minimo di 50 gr. ■ *Wire-format is also available for a minimum quantity of 50 gr* **Costituiscono un best match anche tutte le leghe con una temperatura di solidus superiore a quelle elencate. ■ *Best matches also include all the alloys with a solidus temperature that is higher than the listed ones.*

LEGHE BASE PLATINO PLATINUM-BASED ALLOYS

Le leghe per brasatura base platino si definiscono per **tre caratteristiche principali: colore, caratura e temperatura di lavoro**. Per ciascun codice riportiamo nella tabella le principali leghe Master Alloy compatibili.

■ *Platinum-based brazing alloys are defined by three main characteristics: color, carat and working temperature. For each brazing alloy code we indicate the main compatible Master Alloy products.*

| Codice Code | PT% | T (°C) di lavoro Working T (°C) | Formato Format | Prodotti Master Alloy: i migliori abbinamenti Master Alloy products best matches |
|-------------|------|---------------------------------|---------------------------------|--|
| BPT200 | 20.0 | 1180 | Lastra* - Sheet* 0.2mm x 5mm | PT900IR-S PT950IR-S PT950CO-S |
| BPT500 | 50.0 | 935 | | |
| BPT585 | 58.5 | 1450 | Lastra* - Sheet* 0.4mm x 5mm | |
| BPT950 | 95.5 | 1670 | Filo - Wire 0.3mm | PT950CO-S PT950IR-S |

* Disponibili anche in filo su quantitativi da concordare. ■ *Wire-format is also available for quantities to be agreed.*

LEGHE BASE STAGNO TIN-BASED ALLOYS

Le leghe per brasatura base stagno sono utilizzate principalmente per **saldature a temperature di lavoro inferiori ai 350°C**. Tra i prodotti a disposizione, **BSN104** è particolarmente consigliato per applicazioni in cui siano richieste alta fluidità ed elevata resistenza meccanica. ■ *Tin-based brazing alloys are mainly used when working temperature lower than 350°C is needed. Among the available products, BSN104 is particularly suggested for applications where high fluidity and mechanical joint resistance are required.*

| Codice Code | SN% | T (°C) di lavoro Working T (°C) | Formato Format | Confezione (gr) Packaging (gr) | International Standard ISO3677 |
|-------------|-----|---------------------------------|---------------------------|--------------------------------|--------------------------------|
| BSN104 | 96* | 228 | Filo - Wire 1.0/1.5 mm | 1 Kg | S-Sn96Ag4 |
| BSN201 | 99 | 227 | | | S-Sn99Cu1 |
| BSN203 | 97 | 310 | | | S-Sn97Cu3 |

* Contiene 4% Argento. ■ *Contains 4% Silver.*

LEGHE BASE ARGENTO SILVER-BASED ALLOYS

Disponibili in un ampio range di composizioni per soddisfare un'estesa varietà di applicazioni. Si dividono in due categorie: **leghe con stagno e senza stagno**. La presenza di stagno aiuta, a parità di contenuto di argento, a ridurre l'intervallo di fusione e ad aumentare la fluidità della lega. Tutti i prodotti non contengono cadmio in accordo con la direttiva RoHS. Le leghe per brasatura base argento vengono selezionate principalmente in base alla temperatura di lavoro. Per ciascun codice riportiamo nella tabella le principali leghe Master Alloy compatibili. ■ *Available in different compositions to make them suitable for a wide variety of applications. They are grouped into tin-based and tin-free alloys. The presence of tin, at the same percentage of silver content, contributes to reduce the interval range of melting and to increase the alloy fluidity. These alloys are cadmium free in compliance with the RoHS regulations. Silver-based brazing alloys are mainly chosen depending on the working temperature. For each brazing alloy code we indicate the main compatible Master Alloy products.*

| Codice Code | AG% | T (°C) di lavoro Working T (°C) | Formato Format *** | Confezione (gr) Packaging (gr) | Prodotti Master Alloy: i migliori abbinamenti Master Alloy products best matches ** | |
|-------------|-----|---------------------------------|--|---|--|---|
| BAG220 | 20 | 810 | Bacchetta - Rod 0.5mm/0.7mm 1.0/1.5/2.0mm Pasta* - Paste* | Bacchetta - Rod 0,5kg Pasta - Paste 30gr/100gr/1kg | BR10 BR10S X-BRAS01 OTTN OTT77/23M | |
| BAG125 | 25 | 760 | | Bacchetta - Rod 0,5kg Pasta - Paste 30gr/100gr/1kg | BR10 BR10S X-BRAS01 OTTN OTTGR OTT67/33M OTT77/23M | |
| BAG134 | 34 | 730 | | Bacchetta - Rod 0,5kg | | |
| BAG140 | 40 | 710 | | Bacchetta - Rod 0,5kg Pasta - Paste 30gr/100gr/1kg | | |
| BAG155 | 55 | 655 | | Bacchetta - Rod 0,5kg | | |
| BAG156 | 56 | 650 | | Pasta - Paste 30gr/100gr/1kg | S925LE S925PTA S925CZA S925WHA S925PHTA S928CHA AG115MA AG108MA | |
| BAG260 | 60 | 730 | | Bacchetta - Rod 1.0/1.5/2.0mm | 0,5 kg | |
| BAG274 | 74 | 770 | | Filo - Wire 0.5mm/0.7mm Pasta* - Paste* | 0,5 kg | |
| FLUX100 | - | 550 - 850 | | | 1kg | Ad uso universale per tutte le leghe base argento <i>Universal for all silver-based alloys</i> |

* Per il processo di brasatura a cannello si consiglia la seguente composizione: 65% in peso di metallo e 35% di flussante. Per processi diversi (saldatura in forno continuo o statico) si consiglia invece un rapporto metallo-flussante di 80-20. ** Costituiscono un best match anche tutte le leghe con una temperatura di solidus superiore a quelle elencate. *** Su richiesta sono disponibili anche formati/diametri differenti.

■ * For the brazing process by torch we suggest the following paste composition: 65% of metal alloy and 35% of flux by weight. For different processes (brazing in belt or static furnace) we suggest a metal-flux ratio of 80-20. ** Best matches also include all the alloys with a solidus temperature that is higher than the listed ones. *** Different formats/diameters are available on request.



LEGOR GROUP S.p.A. – Via del Lavoro, 1 – 36050 Bressanvido (VI) Italy – Tel. +39 0444 467911 – Fax +39 0444 660677

brazing@legor.com – www.legorgroup.com