



ALLOYS ITALIA srl
34074 MONFALCONE (GO) ITALY
Via degli Schiavetti, 9 - Zona Industr.
Tel. 0481 710701 - Fax 0481 483004
Reg. Impr. - C. F. - P. IVA 00377630314



VAT N° IT 00377630314
R.E.A. Gorizia N. 47835
Capitale Sociale 93.600,00 Euro int. vers.
Pos. Imp. Exp. N. GO 002564
Società soggetta a direzione e coordinamento di: Sapio Produzione Idrogeno Ossigeno Srl
e-mail: info@alloysitalia.it - www.alloysitalia.it



PRODOTTI PER SALDATURA - WELDING PRODUCTS

PRODOTTI INNOVATIVI - INNOVATIVE PRODUCTS

SALDATURA IN ALLUMINIO, SALDOBRASATURA E RIPARAZIONI DI ALLUMINIO

verghetta **DURAFIX – EASYWELD** (alurod)

Finalmente oggi puoi saldare, riparare alluminio, sue leghe, materiali a base di zinco, ottone, rame ed anche lamiera zincata senza l'utilizzo di una saldatrice!

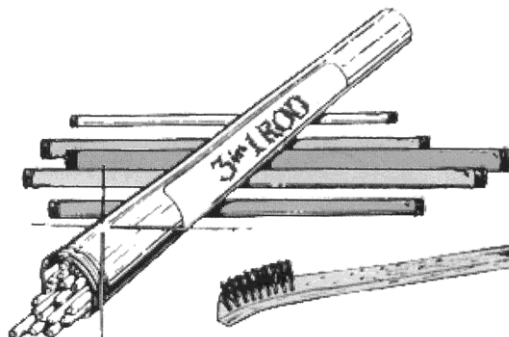
- Tutto quello di cui hai bisogno è un cannello per aria propano
- Crea una unione solida più forte del metallo
- Non è necessario il disossidante
- Non ci sono fumi – Può essere anodizzato
- Lavora ad una temperatura inferiore ai 400°C

CARATTERISTICHE

bassi costi • più forte dell'alluminio • no disossidanti o fumi • bassa temperatura di lavoro

ISTRUZIONI PER SALDATURA CON ALLUMINIO

- Pulire l'area da saldare
- Spazzolare la parte da saldare esclusivamente con una spazzola di acciaio inox fino a quando la parte diventa lucida
- Scaldare l'area da saldare, uniformemente
- Quando la base si riscalda, strofinare la verghetta vigorosamente contro il pezzo riscaldato da saldare fin quando la verghetta si scioglie
- Non applicare mai la fiamma direttamente sulla verghetta



INDOSSARE SEMPRE OCCHIALI E GUANTI DI PROTEZIONE

Non usare sul magnesio.

Se si è incerti del tipo di materiale, prepararlo e riscaldare con il cannello. Se l'alluminio è al magnesio, produce una fiamma con bagliori bianchi. Durafix non si ritiene responsabile per qualsiasi danno, lesione o perdite dovute alla errata applicazione di questo prodotto o per qualsiasi altra ragione.

DA ADESSO SALDARE L'ALLUMINIO E' FACILE!



<http://www.durafix.com/demo/768.html> - <http://www.durafix.com/demo/256.html>

vedi video di funzionamento e varie applicazioni (su google)

NOTE GENERALI

Questa verghetta fonde a meno di 400°C ed il materiale da saldare può essere riscaldato con bruciatori propano, acetilene, metano o qualunque altro combustibile che porti il materiale alla temperatura di 400°C. Si consiglia comunque di usare il semplice bruciatore a propano/butano. Attenzione a non superare troppo questa temperatura per non fondere lo stesso materiale da saldare. La verghetta se investita direttamente dalla fiamma si rompe, essa deve fondere strofinandola sulla parte riscaldata del materiale da saldare. Prima del riscaldamento, la parte da saldare, deve essere ben spazzolata esclusivamente con una spazzola in acciaio inossidabile per eliminare la pellicola di ossido superficiale dell'alluminio. Inoltre la bacchetta non si attacca su acciaio ed acciaio inossidabile.



ALLOYS ITALIA srl
 34074 MONFALCONE (GO) ITALY
 Via degli Schiavetti, 9 - Zona Industr.
 Tel. 0481 710701 - Fax 0481 483004
 Reg. Impr. - C. F. - P. IVA 00377630314



VAT N° IT 00377630314
 R.E.A. Gorizia N. 47835
 Capitale Sociale 93.600,00 Euro int. vers.
 Pos. Imp. Exp. N. GO 002564

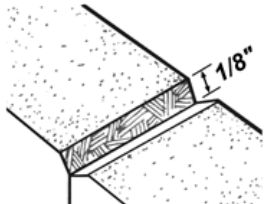
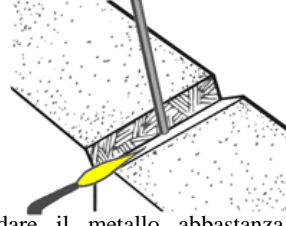
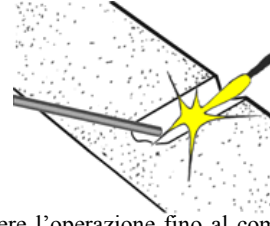


Società soggetta a direzione e coordinamento di: Sapiro Produzione Idrogeno Ossigeno Srl
 e-mail: info@alloysitalia.it - www.alloysitalia.it

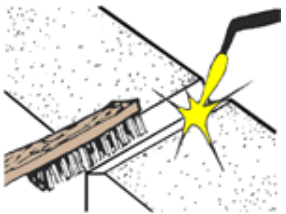
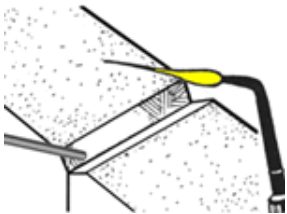
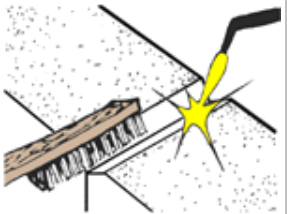
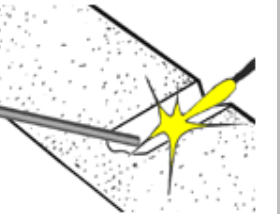
PRODOTTI PER SALDATURA - WELDING PRODUCTS

PRODOTTI INNOVATIVI - INNOVATIVE PRODUCTS

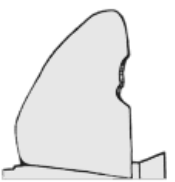
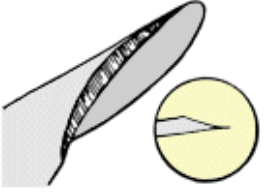

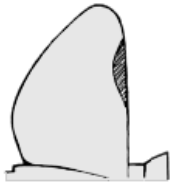
COME SALDARE METALLI A BASE DI ZINCO CON LA verghetta DURAFIX

 <p>Preparare un cinfrino a V di 45° da circa mm 3, pulire bene le superfici da bave e scorie. Spazzolare accuratamente con una spazzola di acciaio inossidabile</p>	 <p>Riscaldare il metallo abbastanza da far sciogliere la verghetta, strofinandola, su di esso. Mantenere la temperatura costante con la fiamma parallela alla superficie ed appoggiare la verghetta all'interno della V per riempirla</p>	 <p>Ripetere l'operazione fino al completo riempimento del cianfrino, battendo anche la verghetta nel bagno per la fusione.</p>
---	---	--

COME SALDOBRASARE L'ALLUMINIO CON LA verghetta DURAFIX

 <p>Spazzolare, con una spazzola di acciaio inox, accuratamente la superficie da riparare in temperatura, per togliere meglio l'ossido di alluminio.</p>	 <p>Riscaldare il pezzo fino a far sciogliere la verghetta senza che la verghetta venga investita direttamente dalla fiamma, strofinandola con cura sulla superficie</p>	 <p>Strofinando bene le superfici, mantenendo il calore, vengono eliminati i pori e si uniscono i due pezzi.</p>	 <p>Con i due pezzi uniti, scioglierci dentro sufficiente verghetta da riempire il cianfrino. Assicurarsi che il bagno si fonda con la superficie del metallo base assicurandosi però, di non fondere lo stesso.</p>
---	---	--	---

COME RIPARARE UN'ELICA

 <p>Spazzolare la pala vigorosamente per rimuovere vernice e ossidatura. Riscaldare con il cannello e pulire con la spazzola e con l'aiuto della fiamma.</p>	 <p>Riscaldare il materiale abbastanza da far sciogliere la verghetta, strofinandola su di esso, quindi saldare con cura la superficie, previa collocazione di una base di acciaio inox per ricostruire la pala. (Durafix non si attacca su acciaio e/o inox)</p>	 <p>Ricostruire la pala più grande dell'originale. Lasciare raffreddare e poi limare la parte eccedente al profilo della pala riportandola alle dimensioni originali.</p>	 <p>Carteggiare e lucidare le pale e montare l'elica come da prassi.</p>
---	--	---	---

Verghetta DURAFIX

Il sistema di saldatura più usato sul mercato per saldare materiali di alluminio in estrema semplicità, senza l'uso di disossidanti ed a bassissime temperature.

APPLICAZIONI

- Riparazione di utensili, radiatori in alluminio, eliche, scafi e qualsiasi applicazione in alluminio
- Riparazione di carrozzerie e motori di automobili e motocicli
- Idraulica
- Manutenzione di aria condizionata
- Restauro macchine antiche

CARATTERISTICHE TECNICHE

Resistenza alla trazione kg/sq.in 3304,10
 Forza di compressione kg/sq.in. 4218-5272,50
 Resistenza al taglio kg/sq.in 2390,20
 Durezza (Brinell) 100
 Duttilità Ottima
 Punto di fusione Quasi 400°C
 Peso specifico 6,7
 Densità (gr/cm³) 6,92
 Allungamento (in 5 cm) 3%
 Coefficiente di espansione lineare 15,4x10⁻⁶F°
 Conduttività elettrica 24,9% di rame
 Conducibilità termica 0,24 cal/cu.cm/°C