



## Pasta Brasante Innobraze ML100

### Composizione (% in peso)

Ag	Cu	Zn	Sn	Si	P	Mn	Ni	Altro	ISO 17672	EN 1044:1999	ISO 3677
-	99,9	-	-	-	-	-	-	-	Cu 110	CU 101	B-Cu100 - 1085

### Caratteristiche tecniche:

Intervallo di fusione (°C)	1083
Temperatura di lavoro (°C)	1120
Intervallo di temperatura secondo misurazione DSC (°C)	-
Temperatura minima di brasatura (°C)	-
Punto di ebollizione (°C)	-
Punto di infiammabilità (°C)	-
Temperatura operativa giunto brasato (°C)	-
Resistenza al taglio DIN EN 12797 (MPa)	-
Densità della lega (g/cm <sup>3</sup> )	8,96
Densità della pasta (g/cm <sup>3</sup> )	3,6 (20°C)
Contenuto di metallo in % sul peso totale	-
Granulometria della polvere contenuta (µm)	-
Viscosità (dPas)	700-750 (Haake Viscotester 02, Sp.2, 20 ± 2°C)
Agente pulente	Acqua
Presenza disossidante all'interno della pasta	Assente
Validità della pasta	6 mesi nelle confezioni originali, stoccate a temperature comprese tra +5 e +30 °C

### Applicazioni

Refrigerazione, aria condizionata, riscaldamento, automotive

### Condizioni d'uso

Lega a base rame dosabile con ottima fluidità, capillarità, resistenza meccanica e riempimento del giunto. Buona adesione alle superfici e lento tempo di essiccazione. Utilizzata per giunti in acciaio dolce, acciaio al carbonio, inox o carburi cementati. E' possibile applicare la pasta fino a 24H prima della brasatura. E' idonea sia per la brasatura manuale che per quella automatica.

### Fonti di calore

Forno con atm protettiva ( H<sub>2</sub> , NH<sub>3</sub>, H<sub>2</sub>/N<sub>2</sub> - miscela) tipo Epsogas (durante questa brasatura la pasta mostra ottime proprietà brasanti, potrebbe accadere tuttavia, in funzione delle condizioni di brasatura, che appaiano dei piccoli residui di fuliggine dopo la brasatura) o Endogas e forni sotto vuoto ( in caso di vuoto spinto lievi residui di carbonio potrebbero comparire su giunti in acciaio dolce, che possono comunque essere rimossi facilmente tramite il processo di spazzolatura).

### Standard packaging

Barattoli

### Note

Le parti in acciaio posso essere indurite dopo la brasatura. La pasta può essere utilizzata per riempire gap fino a massimo 0,1 mm.

Le informazioni riportate nel presente documento sui nostri prodotti, attrezzature, impianti e processi si basano sulla nostra ricerca e la nostra esperienza nel campo dell'ingegneria applicata e sono da considerarsi come consigli utili. Italbras S.p.A. non può prevedere tutte le condizioni in cui verranno usate queste informazioni e i nostri prodotti, perciò è responsabilità dell'utilizzatore verificarne l'idoneità per l'uso o l'applicazione da lui prevista. Italbras S.p.A. declina ogni responsabilità per eventuali perdite, danni o lesioni in qualunque modo subiti (inclusi eventuali reclami presentati da terze parti) a seguito dell'utilizzo di tali informazioni. Ogni garanzia sull'idoneità del prodotto e sull'utilizzo dello stesso all'interno dei processi produttivi dell'utilizzatore, devono essere preventivamente concordati, in forma scritta. Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche al presente documento nel corso del nostro sviluppo del prodotto.

### Italbras S.p.A.

Strada del Balsego, 6 – 36100 Vicenza (I)  
[info@italbras.it](mailto:info@italbras.it) - [www.italbras.it](http://www.italbras.it) -  
 Tel. +39 0444.3475-00 / Fax +39 0444.3475-01