



PAGINA WEB DE PRODUS SI FIRMA

Rezultatele cercetărilor în sinteză sunt înserate în pagina WEB a SC SUDOTIM AS SRL Timișoara, adresă www.sudotim.ro, după cum urmează :

- PARTENERI IN CONSORTIU LA CONTRACT :



- REZULTATE IN SINTEZA

ALIAJ AMORF

CuP10 – Mn0,5 - Ni1/FH10

SIMBOLIZARE

DECAPANT: FH10 SR EN 1045/1999

PRODUCATOR: SC SUDOTIM AS SRL TIMISOARA

CARACTERIZARE

Aliaj amorf pentru brazare marca CuP10 – Mn0,5 - Ni1/FH10 destinați brazării produselor din cupru .

CARACTERISTICI

- Compoziția chimică a aliajului de brazare :
 - Cu min. 86 %
 - P: 8 – 12 %
 - Mn: 0,3 – 0,8 %
 - Ni: 0,75 – 1,25 %
- Tip decapant dezoxidant : FH 10/ SR EN 1045/1999
- Comportarea la brazare : specifică materialelor destinate realizării de structuri brazate, tare.

UTILIZARE



Materiale novative cu structură amorfă pentru brazare destinate aplicațiilor industriale speciale - NOVABRAZ
CEEX 221 / 2006

ASTR Filiala Timişoara



Aliaj destinat realizării de îmbinări brazate prin încălzire în cuptor sau în câmp inductiv la 880 – 920 °C.

INDICATII DE BRAZARE

Suprafețele de brazat se pensulează cu materialul de adaos în straturi subțiri și se încălzesc în cuptor sau în câmp inductiv la 880 – 920 °C. Pentru umplerea completă a rosturilor dintre materialele de îmbinat, preferabil de mărime capilară, se procedează la completarea cu material de adaos. După brazare zgura se îndepărtează prin spălare cu apă, preferabil caldă care, se colectează și se dirizează spre neutralizare.

LIVRARE

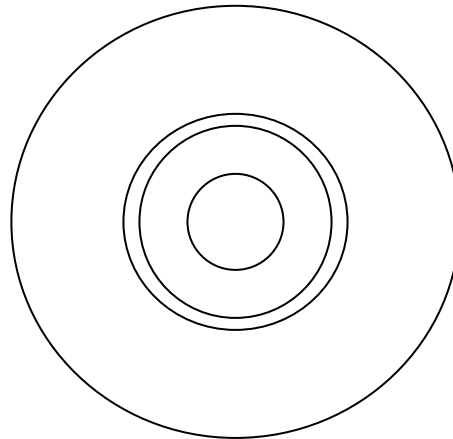
In recipienți din plastic sau sticlă de : 100 g, 200 g, 1 kg.

ATENȚIE

Gazele produse la brazare fiind toxice, se va lucra numai în condiții de ventilație corespunzătoare.

SPECIFICATIA PROCEDURII DE BRAZARE (SPB) BRAZING PROCEDURE SPECIFICATION (BPS)

POZITIA DE BRAZARE /BRAZING POSISION PA		TIPUL IMBINARII TEAVA IN TEAVA		VPB Nr.1/221/2008
PROCESUL DE BRAZARE/BRAZING PROCESS BRAZARE PRIN INDUCTIE - CIF		JOINT TYPE THE PIPE IN THE PIPE		
MATERIALE DE BAZA/BASE METALS		MATERIALE DE ADAOS/FILLER METALS		
BM1	Denumire/Name : CUPRU Grupa/Group : TEAVA Φ10	Marca/Trade name : CuP10 – Mn0,5 - Ni1/FH10 Norma/Norm SF 3/SUDOTIM/2008		
BM2	Denumire/Name : ----- Grupa/Group : -----	Tip produs Pasta Calcinare/Roasting[°C/h] 0		
Grosime/Thickness Diametru/Diameter		Tip wolfram/wolfram Type Diametru/Diameter		0 0
1	[mm] Φ10/Φ8 [mm]	Tip gaz/Type gaz {flux}		0
Temp. de preincalzire/ Preheat Temperature 880 [°C]		Tip gaz/Type gaz {flux}		0
Temp. intre straturi/ Interpass Temperature 880-920 [°C]		Debit gaz protectie/Flow rate shielding gas [L/min]		0
Altele/others		Debit gaz la radacina/ Flow rate backing gas L/min]		0



PARAMETRII DE BRAZARE / BRAZING PARAMETERS									
Strat Layer	Procedeu Process	Material adaos	Tip MA	Curent Amperage [A]	Tensiune Voltage [V]	Frecventa [Hz]	Vit. avans/Wire Feed [m/min]	Timp brazare [min]	EL/ Heat input [kJ/cm]
1	CIF	CuP10 – Mn0,5 - Ni1/FH10I	Pasta	300	300	8000	0	1
TRATAMENT TERMIC DUPA BRAZARE/PBHT					TEHNICA DE BRAZARE/BRAZING TECHNIC				
Tip/Typ			0		Pregatirea marginilor/Preparation cleaning			Mecanic,man drinare / mechanic	
Temperatura/Hold Temp			0		Suport radacina/Backing root			Da/Yes	
Timp mentinere/Holding Time			0		Pendulare/Weaving			Nu/No	
Racire/Cooling			0		Scobirea radacinii/Back gouging			Nu/No	
Viteza incalzire/racier/Heating/Cooling Rate °C/h			0		Curatire initiala si intre randuri/Initial@interpass cleaning			Periere si polizare/ brushing	
ALTE DATE/ OTHER INFORMATION : SE RECOMANDA SPALAREA ZGURII CU APA CALDA SI NEUTRALIZAREA REZIDULUI .									
RTS/Welding Supervisor			Intocmit/Prepared			Data/Date			
CSI.Dr.ing. BINCHICIU HORIA			Ing: BINCHICIU AURELIA			15.08.2008			

- CONTACT:



- Prof.dr.ing. RADU IOVANAS UNIVERSITATEA TRANSILVANIA BRASOV , tel. 0722 362601
- Prof.dr.ing.IONELIA VOICULESCU UNIVERSITATEA POLITEHNICA BUCURESTI tel. 0744 327991
- CS.I dr.ing. HORIA BINCHICIU SC SUDOTIM AS SRL TIMISOARA, tel. 0744 217377, e-mail : sudotim_suport@yahoo.com