



Dynaflow[®] è una lega per brasatura fosforo/rame/argento eccezionalmente pura, raccomandata per tutte le applicazioni rame-rame e rame-ottone.

Harris ha ideato Dynaflow[®] come alternativa economica alle leghe contenenti il 15% di argento; la sua praticità e l'economicità lo hanno reso la lega più comunemente utilizzata nel settore della refrigerazione e del condizionamento.

Dynaflow[®] è una lega di livello medio-alto, formulata per rispondere a specifiche di tenuta più rigorose rispetto alle leghe Stay-Silv[®], mantenendo la performance delle leghe per brasatura contenenti il 15% di argento.

La comprovata affidabilità di Dynaflow[®] ha fatto di questo prodotto il più utilizzato da molti operatori.

COMPOSIZIONE CHIMICA NOMINALE:

- Argento ~ 6 %
- Fosforo ~ 6 %
- Rame % residua
- Altri 0.15 % max.

PROPRIETÀ FISICHE:

- Colore Rame brillante
- Intervallo di fusione 643÷796 °C
- Allungamento in 5 cm = 25%
- Conduttività elettrica (%IACS) 8.80
- Resistenza elettrica nominale = 19.7

PROPRIETÀ DI BRASATURA:

Ideato per giunti rame su rame, Dynaflow[®] può essere usato anche sull'ottone con il flussante Stay-Silv[®] bianco o nero.

FORMATI DISPONIBILI:

Bacchette quadrate 1.27 x 3.17, lunghezza 500 mm, marcate – **articolo JWH0126**



LEGHE FOSFORO- RAME:

Queste leghe sono principalmente utilizzate per unire rame con rame e rame con ottone.

Nelle giunzioni rame con rame, il contenuto di fosforo funge da agente "autoflussante"; nelle giunzioni rame - ottone, invece, si consiglia l'utilizzo del fluxante Stay-Silv® bianco. Le leghe rame-fosforo e rame-fosforo-argento sono sconsigliate sull'acciaio e sul nickel.

La quantità di fosforo nelle leghe fosforo-rame è un elemento critico per determinarne il punto di fusione e le performance. Grazie ad una avanzatissima tecnologia, Harris controlla che il contenuto di fosforo delle sue leghe rientri esattamente negli standard. I vantaggi di questo controllo sono evidenti sia nei processi di brasatura automatizzati, dove anche una modesta variazione della temperatura di fusione può causare delle alte percentuali di scarto, sia nei processi manuali, poiché l'operatore non deve costantemente correggere la fiamma per ottenere un risultato uniforme passando da una partita di lega ad un'altra. Harris, infatti, garantisce all'utilizzatore finale una variazione di temperatura di liquidus che non supera i ± 3.3 °C.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA:

Leggere e comprendere i contenuti della presente sezione. FUMI E GAS possono essere dannosi per la salute.

- Prima dell'uso, leggere e comprendere le istruzioni fornite dal produttore, le schede di sicurezza (MSDS) e le misure di sicurezza indicate dal datore di lavoro.
- Tenere la testa fuori dalla portata dei fumi.
- Utilizzare impianti di aerazione e/o aspirazione, per allontanare fumi e gas dalla propria area di lavoro e da quella circostante.