

# Linee guida per la saldo-brasatura delle leghe remanium®

## Preparazione:



### Base di saldatura:

da predisporre con rivestimento per scheletrati **rema® dynamic S** o **rema® Exakt F**

(ideale compensazione della contrazione del metallo)

Liquido di miscelazione: acqua

Creare una base di saldatura la più piccola possibile e la più stabile in fusione delle necessità.

Spaziatura di saldatura ideale da 0,2 mm a max. 0,5 mm

Essiccare la base di saldatura a ca. 200 °C per 30 minuti!

### Consiglio:

in alternativa alla base di saldatura è possibile effettuare una puntatura „triangolare“ del ponte con un filo metallico dello stesso tipo.

## Saldo-brasatura:



- Utilizzare un cannello con gas ossigeno-propano. Attenzione! Verificare che il calore complessivo sia sufficiente.
- Bagnare le zone di saldatura con il fluente **rema® Flux 1**.
- Coprire con la zona ridotta della fiamma le parti da saldare.
- Riscaldare dapprima le parti più spesse della struttura.
- Durante il lavoro non staccare mai la fiamma dalla zona di saldatura.
- Applicare dapprima la saldatura **CoCrMo Sold 1**, finché la zona di saldatura sarà incandescente.
- Eseguire la saldatura il più rapidamente possibile.
- Lasciare raffreddare il ponte lentamente, senza assolutamente immergelo in acqua.