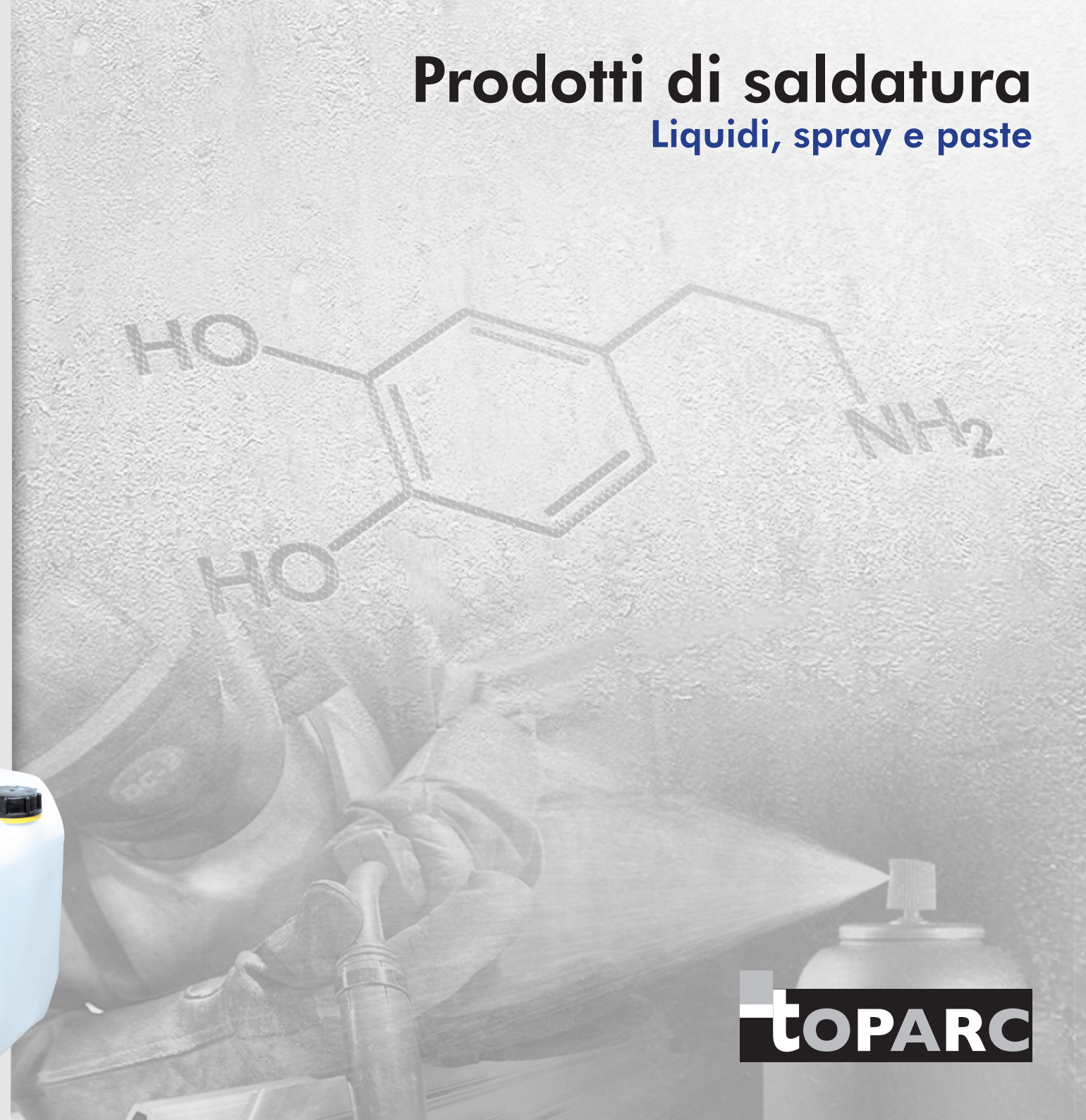


Prodotti di saldatura

Liquidi, spray e paste

- Liquido di raffreddamento
- Grasso di contatto
- Liquido antigraffio
- Spray antiaderente
- Pasta anticorrosione
- Pasta antiaderente
- Spray in ceramica
- Gel barriera termica
- Spray di Raffreddamento



TOPARC

Caratteristiche chimiche

Colore	Incolore
pH (prodotto a 20°C)	4 - 7.5
Conducibilità (prodotto a 20°C)	4 microS/cm
Densità	1.034 kg/l
Durata di vita nei dispositivi	~2 anni
Condizionamento	10 L (rif. 052246) 5 L (rif. 062511)



Per i dispositivi con
raffreddamento
a liquido

CIRCUITO DI RAFFREDDAMENTO

LIQUIDO DI RAFFREDDAMENTO SPECIALE SALDATURA

► Rif : 052246 / 062511



- + La sua bassa conducibilità limita i rischi di elettrolisi del circuito di raffreddamento ed evita i depositi responsabili di ostruzioni nel circuito di raffreddamento.
- + Anticorrosivo a contatto con metalli pesanti.
- + Resistente al gelo fino a -20°C, per il funzionamento anche nelle condizioni più difficili.
- + La sua formula pronta all'uso può essere utilizzata pura senza alcuna diluizione.

DESCRIZIONE

Il liquido di raffreddamento speciale per saldatura è essenziale per ottimizzare e mantenere le prestazioni del sistema di raffreddamento della vostra saldatrice a punti ed è adatto anche per altri processi di saldatura.

La sua formula unica, anticorrosiva e poco conduttiva, riduce gli effetti dell'elettrolisi.

Il liquido di raffreddamento speciale per saldatura evita l'accumulo di depositi e l'intasamento del circuito di raffreddamento rispetto ad un liquido standard.

Caratteristiche chimiche

Composizione	Grasso minerale
Colore	Rame
Aspetto	Pasta
Punto di goccia	> 300 °C
Punto di infiammabilità	> 200 °C
Densità a 15°C	0.93
Penetrazione lavorata	340 (10-1 mm)
Temperature d'utilizzo	-30 à 1000 °C
Auto infiammabilità	400 °C
Resistenza all'acqua	Insolubile
Carico di saldatura 4 sfere	2500 N
Condizionamento	100 g

MIGLIORA LA CONDUCIBILITÀ

TUBO DEL GRASSO DI CONTATTO

► Rif : 050440



- + Assenza di metalli pesanti.
- + Efficace anche dopo la scomparsa della fase liquida.
- + Facilita i trasferimenti elettrici e termici.
- + Eccellenti proprietà antigrippaggio.
- + Elimina l'elettricità statica.
- + Altissimo potere anticorrosivo.

DESCRIZIONE

Grasso conduttivo professionale a base di rame, raccomandato in particolare sui bracci di saldatrici a punti che richiedono un contatto elettrico chiaro e di lunga durata. Previene l'ossidazione, l'umidità e permette un facile smontaggio dopo diversi utilizzi.



Questo prodotto può essere utilizzato su rame, ottone, ghisa, acciaio, tutte le leghe, incluso l'acciaio inossidabile.

Da applicare in piccole quantità.

Caratteristiche chimiche

Composizione	Alcool etossilato
Colore	Verde nuvoloso
Aspetto	Liquido
Valore pH	7.2
Punto di ebollizione iniziale.	100 °C
Densità a 20°C	0.98 g/ml
Viscosità a 20°C	9.5 sec.
Solubilità in acqua	Miscibile
Durata di conservazione	> 6 mesi
Condizionamento	10 L

Modalità di utilizzo

1	 500 ml max.	Riempire il serbatoio del spruzzatore.
2	 30 cm	Fare un deposito molto leggero sulla superficie da proteggere dalle proiezioni.
3		Dopo la saldatura, rimuovere il prodotto con un panno umido.

LIQUIDO ANTIGRAFFIO PROTEC®

► Rif : 054134



- ⊕ Senza silicone, non infiammabile e biodegradabile.
- ⊕ Con funzione di pulizia integrata (sgrassatore)
- ⊕ Saldatura a sovrapposizione senza porosità.
- ⊕ Riduzione dei costi e risparmio di tempo eliminando la rilavorazione.
- ⊕ Aumento della qualità grazie alle superfici metalliche senza proiezioni.
- ⊕ Spruzzatore opzionale Protec® (rif 054127) :
 - Rivestimento interno speciale
 - per la resistenza alla corrosione.
 - Ugello metallico regolabile.
 - Garanzia senza silicone.
 - Capacità : 500 ml



DESCRIZIONE

Testato e certificato per la saldatura, questo liquido antigraffio evita l'adesione di qualsiasi proiezioni di saldatura su pezzi, attrezzature e utensili. Protegge tutti i tipi di superfici metalliche e scioglie sia i residui di grasso che di olio. Una pulizia con un panno asciutto dopo la saldatura è sufficiente per rimuovere il prodotto. Spruzzare i pezzi e l'attrezzatura prima della saldatura o del taglio. L'utilizzo del spruzzatore garantisce uno spruzzo fine, una distribuzione ottimale e un'efficienza elevata.

Caratteristiche chimiche

Composizione	Prodotti petroliferi	
Colore	Bianco	
Aspetto	Aerosol	
Pressione del vapore	20°C	4.5 bar
	50°C	7.0 bar
Densità a 20°C	0.59 g/ml	
Resistenza all'acqua	Insolubile	
Condizionamento	400 ml	

SPRAY ANTIADERENTE

► Rif : 041806



- + Senza silicone, non infiammabile, non corrosivo.
- + Non lascia tracce, si sciacqua facilmente con l'acqua.
- + Offre una protezione completa durante la saldatura.
- + Permette una saldatura di qualità.
- + Non è più necessario pulire i pezzi saldati con una spatola, una spazzola o uno scalpello.


DESCRIZIONE

Lo Spray antiaderente viene utilizzato per pulire e mantenere gli ugelli di saldatura. Allo stesso tempo, protegge il pezzo da saldare dalle proiezioni senza danneggiare il cordone di saldatura. Senza silicone, è compatibile con le operazioni di post-finitura e può essere utilizzato su superfici da dipingere, incollare o verniciare.

Caratteristiche chimiche

Composizione	Prodotti petroliferi
Colore	Nero
Aspetto	Pasta
Punto di fusione	< -15 °C
Punto di ebollizione	> 160 °C
Punto di infiammabilità	56 °C
Punto di infiammabilità	> 240 °C
Pressione del vapore	40 hPa
Densità	0.86 g/cm ³
Resistenza all'acqua	Insolubile
Condizionamento	500 ml

Modalità di utilizzo

1		Prima della saldatura, pulire le tracce di ruggine se necessario.
2		Quindi applicare la pasta generosamente con un pennello tra le lamiere.
3		Le lamiere sono pronte per il montaggio.

PASTA DI SALDATURA ANTI CORROSIONE

► Rif : 076822



- ⊕ Prodotto antiruggine e conduttivo.
- ⊕ Buona adesione su tutti i metalli.
- ⊕ Essiccazione rapido con effetto ossidativo, nessuna fessura capillare.
- ⊕ Resistenza all'abrasione.
- ⊕ Sempre pronto all'uso.
- ⊕ Elevato potere coprente: 500 ml sono sufficienti per una superficie di ca. 8 m² con uno spessore dello strato di 30 µm (0,03 mm).



DESCRIZIONE

Pasta per la protezione naturale della saldatura contro la corrosione. Da utilizzare tra le lamiere per saldature a punti, pulite e sgrassate senza tracce di ruggine.

Caratteristiche chimiche

Composizione	Vaselina e miscela d'idrocarburi
Colore	Giallo scuro
Aspetto	Pasta
Punto di solidificazione	55 - 60 °C
Punto di infiammabilità	> 190 °C
Pressione di vapore a 20°C	< 0.01 hPa
Cinematica (100°C)	10-20 mm ² /s
Resistenza all'acqua	Insolubile
Condizionamento	300 g

Modalità di utilizzo

1		Dopo la saldatura, immergere l'estremità della torcia nella pentola.
2		Per evitare che le porte del gas vengano bloccate, posizionare la torcia nella pentola a riposo con l'ugello abbassato.

PASTA ANTIADERENTE DUSOFIX®

► Rif : 054110



- ⊕ Senza silicone e non tossico.
- ⊕ Non infiammabile.
- ⊕ Aumenta la durata dei tubi di contatto e degli ugelli.
- ⊕ Aumenta la stabilità dell'arco, permette il libero passaggio del flusso di gas.
- ⊕ Prodotto attivo al 100%, senza solventi o acqua.

DESCRIZIONE




La pasta antiaderente BINZEL protegge gli elementi sensibili della torcia (tubo di contatto, ugello del gas) contro l'incrostazione delle proiezioni di saldatura.

Dopo la saldatura, immergere l'estremità ancora calda della torcia MIG/MAG nella pasta per ridurre l'adesione delle proiezioni di residui.

Caratteristiche chimiche

Composizione	Prodotti petroliferi
Colore	Bianco
Aspetto	Aerosol
Densità a 20°C	0.22 g/ml
Durata di conservazione	> 6 mesi
Condizionamento	400 ml







Modalità di utilizzo

1	 30 sec.	Agitare lo spray per 30 secondi.
2	 10-15 cm	Spruzzare continuamente sulla punta della torcia.
3	 5 sec.	Aspettare 5 sec. di essiccazione prima di iniziare a saldare.
4	 1-3 sec.	Dopo l'uso, rilasciare l'ugello di spruzzatura con un breve spruzzo in posizione capovolta.

SPRAY DI PROTEZIONE IN CERAMICA ANTIGRAFFIO

► Rif : 054141



-  Tempo di essiccazione rapido : 5 sec.
-  Aumenta la durata dei tubi di contatto e degli ugelli.
-  Senza silicone.
-  Sopprime lo sviluppo di fumo causato dai residui.
-  Previene le incrostazioni dovute all'accumulo di calamina.
-  Adatto per la saldatura automatica e semi-automatica.


DESCRIZIONE

La vernice ceramica permette la spruzzatura di un film bianco che, dopo l'essiccazione, è resistente alle alte temperature (1600°C). Questo film offre una protezione ottimale e di lunga durata contro le proiezioni di saldatura sui componenti sensibili della torcia (tubo di contatto, ugello del gas).

Caratteristiche chimiche

Colore	Trasparente
Aspetto	Gel
Valore pH	7
Resistenza all'acqua	Solubile
Resistenza al grasso	Insolubile
Punto di fusione	0°C
Punto di ebollizione	100°C
Condizionamento	~1L

Modalità di utilizzo

1	 3 sec.	Agitare il gel durante 3 sec.
2		Spruzzare generosamente sul materiale da proteggere.
3		Il materiale è protetto termicamente, si può iniziare a saldare.

GEL SPRAY A BARRIERA TERMICA

► Rif : 054325



- ⊕ Arresta la progressione del calore durante la saldatura per evitare danni dovuti all'alta temperatura.
- ⊕ Evita alle superfici verniciate di diventare marroni sotto il calore.
- ⊕ Ideale per la saldobrasatura e l'alluminio.
- ⊕ Non lascia tracce, si sciacqua facilmente con l'acqua.
- ⊕ Non tossico, sicuro per la pelle e inodore.
- ⊕ Autoevaporante in 24/48H, non lascia residui.



Con



Senza

DESCRIZIONE

Il Cool Gel è un gel che arresta la progressione del calore su un materiale durante la saldatura. Questo gel impedisce che il calore si diffonda nelle zone di saldatura. Impedisce, sui pezzi verniciati, l'imbrunimento della vernice sotto l'effetto della temperatura.

Caratteristiche chimiche

Colore	Incolore
Aspetto	Gas liquefatto
Resistenza all'acqua	Insolubile
Punto di ebollizione	-26.5 °C
Auto infiammabilità	> 200 °C
Densità a 25°C	1.13 g/cm ³
Pressione del vapore (20°C)	449 kPa
Condizionamento	400 ml

Modalità di utilizzo

1	 3 sec.	Agitare l'aerosol.
2	 10-15 cm	Spruzzare generosamente sul pezzo da raffreddare.
3	 -50°C max	Il materiale si raffredda fino a -50°C per alcuni secondi prima di risalire.

SPRAY RAFFREDDATORE

► Rif : 048898 (x12)



- +** Raffredda istantaneamente tutti i pezzi e le superfici (fino a -50 °C).
- +** Previene i danni durante la saldatura.
- +** Refrigerante non corrosivo.
- +** Flusso e pressione costanti grazie al suo preciso diffusore..
- +** Non lascia tracce dopo l'evaporazione.

DESCRIZIONE

Gas liquefatto che permette il raffreddamento di tutti i pezzi meccanici o elettronici. La temperatura viene abbassata per un breve periodo di tempo fino a -50°C.