

1.
Preparação
das
superfícies

Antes da brasagem, as superfícies das peças devem ser limpas e preparadas para garantir uma boa aderência da liga de brasagem.

2.
Aplicação
do
fluxo

O fluxo de brasagem é aplicado nas áreas a serem unidas para remover óxidos e promover a capilaridade da liga de brasagem.

3.
Aquecimento
dos corpos
até a temperatura
de trabalho

As peças são aquecidas uniformemente até atingirem a temperatura adequada para a fusão da liga de brasagem.

4.
Aplicação
da liga
de brasagem

A liga de brasagem é aplicada nas áreas a serem unidas, quando as partes atingem a temperatura de trabalho aproveitando a capilaridade e a ação do fluxo para preencher as folgas entre as peças.

5.
Resfriamento
e limpeza

As peças são resfriadas lentamente para garantir uma união sólida e evitar tensões excessivas. Utilizar um pano úmido é uma boa alternativa. Após a brasagem todo o resíduo de fluxo deve ser eliminado.

6.
Inspeção

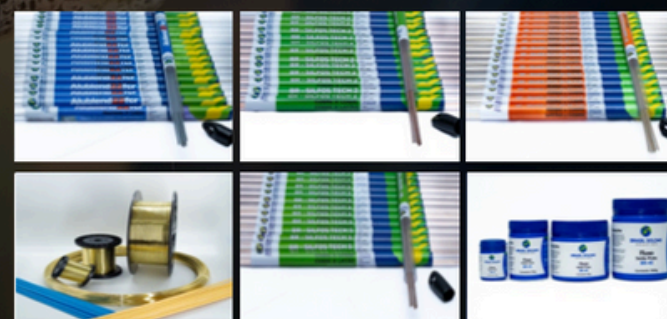
A liga de brasagem deve formar um menisco sem porosidades.

Brasagem com Segurança

EPIs Recomendados

1. Óculos de segurança.
2. Protetor Auricular.
3. Avental de Raspa.
4. Luvas de Raspa.
5. Mangotes.
6. Respirador com Filtro.
7. Calçado de Segurança.

A segurança é fundamental em qualquer processo industrial, e a brasagem não é exceção. O uso adequado de Equipamentos de Proteção Individual (EPIs) desempenha um papel crucial na proteção dos profissionais durante a brasagem.



Telefones +55 11 4054-1440 / 4056-4722

Av. Eldorado, 99 . Jardim Ruyce
Diadema . SP . CEP 09961-470



www.brasilsoldas.com.br

www.brasilsoldas.com.br

Brasagem sem Segredos

Escolhendo a liga certa
para cada projeto.

Um guia rápido da
Brasil Soldas Brazing
para aumentar
sua produtividade.



BRASIL SOLDAS
BRAZING

Quem somos

A Brasil Soldas é uma empresa brasileira, localizada em Diadema- SP, iniciou suas atividades em fevereiro de 2013, tendo como principal objetivo atender todo segmento de brasagem na indústria nacional e filiados ao MERCOSUL, fornecendo consumíveis para os setores de mineração, automobilística, odontológica, médico-hospitalar, instrumentos musicais, metais sanitários e refrigeração em geral atendendo as normas ISO 17672 – Brasagem – Metais de Adição e AWS A5.8 M – Especificação de Metais de Adição para Brasagem

Em junho de 2021 conseguimos nossa certificação ISO 9001: 2015, junto a certificadora SGS confirmando e nos capacitando a desenvolver produtos com qualidade. Contamos com equipamentos e tecnologia, que qualificam nossos produtos através de uma sólida capacitação fabril.

MISSÃO

- Atender as necessidades dos clientes com o fornecimento de produtos, com preços competitivos, qualidade e agilidade.

VISÃO

- Estar entre os principais Provedores de Soldas e Outros Insumos para Brasagem do Brasil.

VALORES

- Comprometimento Total com o Cliente.
- Compromisso com a Melhoria dos Processos.
- Gestão da Competência Interna.

	Aplicações	Liga Brasil Soldas Brazing	Composição	Temperatura	Aplicações	
Linha FOS TECH	Cobre / Cobre	BR - FOS TECH 6	Cu 93,7% P 6,3%	720°C	Produto econômico, excelente fluidez porém não adequado para uniões expostas a vibrações. \$ Temperatura moderada de brasagem. Boa capacidade de preenchimento de juntas desiguais, boa plasticidade e resistência mecânica. \$\$ Maior Plasticidade e Resistência mecânica. \$\$\$ Campeã entre as ligas de cobre fósforo em resistência das juntas, plasticidade, condutividade elétrica e capacidade de preencher folgas irregulares. \$\$\$\$	
		BR - FOS TECH 7	Cu 93,0% P 7,0%	730°C		
	Cobre / Cobre, Cobre / Latão (Com Fluxo BR45)	BR - SILFOS TECH 2	Ag 2,0 % Cu 93,0% P 7,0%	740°C		
		BR - SILFOS TECH 5	Ag 5,0 % Cu 89,0% P 6,0%	710°C		
		BR - SILFOS TECH 15	Ag 15,0% Cu 80,0% P 5,0%	700°C		
Linha SILVER TECH	Ferro/Cobre, (Com Fluxo BR45) Latão /Cobre, (Com Fluxo BR45)	BR - SILVER TECH 20 S/CD	Ag 20,0% Cu 44,0% Zn 36,0% Si 0,2%	810°C	Produto econômico para união de metais diferentes. \$	
		BR - SILVER TECH 25 S/CD	Ag 25,0% Cu 40,0% Zn 35,0%	790°C	Produto econômico para união de metais diferentes. \$	
		BR - SILVER TECH 26 SN	Ag 25,0% Cu 40,0% Zn 33,0% Sn 2,0%	760°C	O estanho melhora a qualidade superficial da brasagem. \$	
		BR - SILVER TECH 30 S/CD	Ag 30,0% Cu 38,0% Zn 32,0%	765°C	Boa capacidade de preenchimento de folgas estreitas. Alta resistência mecânica. Uma escolha com desempenho de brasagem confiável. \$\$	
		BR - SILVER TECH 31 SN	Ag 30,0% Cu 36,0% Zn 32,0% Sn 2,0%	755°C		
		BR - SILVER TECH 34 SN	Ag 34,0% Cu 36,0% Zn 27,5% Sn 2,5%	730°C	O estanho melhora a qualidade superficial da brasagem. A Prata aumenta a capilaridade, fluidez e resistência da liga, facilitando a aplicação, e trazendo um melhor acabamento. \$\$\$\$	
		BR - SILVER TECH 38 SN	Ag 38,0% Cu 32,0% Zn 27,5% Sn 2,5%	720°C		
		BR - SILVER TECH 45 SN	Ag 45,0% Cu 27,0% Zn 26,0% Sn 2,0%	680°C		
				BR - SILVER TECH 56 SN	Ag 56,0% Cu 22,0% Zn 17,0% Sn 5,0%	660°C
		Ferro/Cobre, Latão /Cobre, Inox/Cobre (Com Fluxo BR45)	BR - SILVER TECH 40 Ni	Ag 40,0% Cu 30,0% Zn 28,0% Ni 2,0%	780°C	Excelente resistência à corrosão e resistência mecânica. Uma liga para desafios. \$\$\$
		BR - SILVER TECH 51 Ni	Ag 50,0% Cu 20,0% Zn 28,0% Ni 2,0%	705°C		
Linha BRASS TECH	Inox /Cobre (Com Fluxo BR13)	BR - BRASS TECH 05	Ag 5,0% Cu 55,0% Zn 40,0% Sn 0,25%	860°C	A prata traz uma melhor capilaridade. \$\$\$	
		BR - BRASS TECH 35 Ni	Cu 58,0% Zn 40,0% Ni 1,0% Sn 1,0%	890°C	Ótima opção para Inox. O Ni traz boa resistência mecânica. \$	
	Inox/Inox (Com Fluxo BR13)	BR - BRASS TECH 38	Ag 1,0% Cu 58,0% Zn 41,0% SI 0,3%	900°C	A prata traz uma melhor capilaridade. \$\$	
		BR - BRASS TECH 35	Cu 60,0% Zn 39,0% Sn 0,5% Si 0,3%	900°C	Opção mais econômica. \$	
Linha ALU TECH	Alumínio / Alumínio	BR - ALU TECH 47 FCR	Al 88% Si 12%	580°C	Com adição de diferentes fluxos. Opções para fluxo com e sem céσιο. \$\$	
	Alumínio/Cobre, Alumínio/Alumínio	BR - ALU BLEND 22 FCR	Al 22% Zn 78%	450°C	Baixa temperatura de brasagem. O Zinco previne a pilha galvânica. \$\$\$	
Linha TIN TECH	Cobre / Cobre (Com Fluxo BR11) Latão / Latão (Com Fluxo BR11)	BR - SILVER TIN TECH 1	Ag 1% Sn 99%	220°C	Solda branda de melhor resistência sem chumbo e contendo prata, usada para aplicações que exigem grandes folgas nas juntas. Solda macia com suporte de prata, mais fácil de trabalhar, pois a faixa de temperatura permite "ligar" acessórios soltos, se necessário. Solda branda de melhor resistência sem chumbo e contendo cobre, usada para aplicações que exigem grandes folgas nas juntas.	
		BR - SILVER TIN TECH 3	Ag 3% Sn 97%	220°C		
		BR - SILVER TIN TECH 5	Ag 5% Sn 95%	220°C		