



Favamet s.r.l. nasce dall'idea imprenditoriale dell'antenato Giuseppe Fava che, nel 1874, fonda l'omonima società come fonderia di bronzo.

Nel corso degli anni, grazie al nipote Mario Roccatagliata, si specializza nel settore delle leghe di stagno.

Oggi il figlio Fabio, la quinta generazione, ha portato l'azienda a collocarsi sul mercato come una tra le principali e più accreditate realtà nel commercio delle leghe saldanti.

La giunzione dei tubi di rame, elemento fondamentale per la durata e l'affidabilità di una tubazione, si effettua mediante la **brasatura**, tecnica che prevede l'impiego di un **metallo di apporto**. L'unione di quest'ultimo al metallo di base avviene per **bagnatura** e per **infiltrazione capillare**. I tipi di brasatura normalmente impiegati sono due: la **BRASATURA DOLCE** e la **BRASATURA FORTE**.

Entrambe richiedono l'impiego di particolari leghe di apporto e di adatti disossidanti. La scelta della lega dipende dalle condizioni di esercizio del tubo (pressione e temperature massime), mentre la scelta del disossidante dipende dal tipo di lega impiegata.

LA BRASATURA DOLCE

La brasatura dolce si ottiene mediante l'impiego di leghe con un punto di fusione compreso fra i **180°** ed i **250°** C. Visto il modesto apporto di calore richiesto, essa viene normalmente eseguita utilizzando un cannello a gas liquido o lampade. Generalmente si usano cannelli da 0,25 l/h per tubi fino a diametro 18 mm; 0,5 l/h fino a 30 mm e 1 l/h per diametri superiori.

LEGHE DI APPORTO

SILV 50 filo pieno

Lega Sn 95% - Ag 5%
Norma DIN 1707: L-SnAg5
Impiego: brasatura su opere di rame come tubi per impianti termici idrosanitari, contenitori per sostanze alimentari, serpentine per frigoriferi. Rocchetto: rosso da g 250 o g 500
Confezione: pezzi n° 28-50 g 250
pezzi n° 24-50 g 500



STAN 50 filo animato

Lega Sn 50% - Pb 50%
Norma DIN 1707: L-Sn50Pb
Impiego: brasatura nei settori elettrotecnico, radio riparazioni, meccanico, strumentazione nonché per opere in rame di installazione. Rocchetto: nero da g 250 o g 500
Confezione: pezzi n° 28-50 g 250
pezzi n° 24-50 g 500

SILV 35 filo pieno o animato

Lega Sn 96,5% - Ag 3,5%
Impiego: brasatura su opere di rame come tubi per impianti termici idrosanitari, contenitori per sostanze alimentari, serpentine per frigoriferi ed apparecchiature elettriche. Rocchetto: nero da g 250 o g 500
Confezione: pezzi n° 28-50 g 250
pezzi n° 24-50 g 500

CUPRO 300 filo pieno

Lega Sn 97% - Cu 3%
Impiego: brasatura su opere di rame come tubi per impianti termici idrosanitari, contenitori per sostanze alimentari, serpentine per frigoriferi. Rocchetto: nero da g 250 o g 500
Confezione: pezzi n° 28-50 g 250
pezzi n° 24-50 g 500

LEGHE DI APPORTO



SN 33 - SN 35 - SN 40 - SN 50 - SN 100 Verghette estruse

Lega Sn 33%-Pb 67% Brasatura su tubo e lastra di piombo.
Lega Sn 35%-Pb 65% Brasatura su tubo e lastra di piombo.
Lega Sn 40%-Pb 60% Brasatura su tubo e lastra di piombo, zinco e rame (gronde).
Lega Sn 50%-Pb 50% Brasatura su lastra di zinco e rame (gronde).
Lega Sn 100% Stagnatura rame.

DISSOLIDANTE

BRIDGIT

Disossidante in crema per brasature dolci
Barattolo con pennello g 130
Confezione pezzi n° 24



LA BRASATURA FORTE

BRASATURA FORTE AL FOSFORO: si ottiene mediante l'impiego di leghe costituite principalmente da rame e fosforo, con l'aggiunta di modeste quantità di argento. Queste hanno un intervallo di fusione compreso tra i **600** ed i **850°** C. Non occorre l'uso del disossidante per la brasatura Rame - Rame. Il disossidante è indispensabile nei casi di brasatura tra metalli non omogenei (tipo Rame-Bronzo-Ottone).

BRASATURA FORTE ALL'ARGENTO: per questo tipo di brasatura si usano leghe aventi un tenore di argento compreso tra il 20% ed il 40% con un intervallo di fusione compreso tra **630** ed i **810°** C. Si consiglia l'utilizzo del cannello ossiacetilenico regolato con fiamma riducente e di sufficiente capacità da consentire un rapido riscaldamento del giunto.

LEGHE DI APPORTO



BRASALL 500 - barrette a sezione tonda

Lega Cu - P - Ag 5%
Norma DIN 8513: L-Ag5P
Impiego brasatura del rame, in particolare in impianti di acque termali, di refrigerazione, di riscaldamento, per collettori di termoconvettori. Confezione scatole da g 1000
Imballi da Kg 20.

BRASALL F2 - barrette a sezione quadrata

BRASALL F5 - barrette a sezione quadrata

Lega Cu - P - Ag
Impiego giunzioni tra tubo e raccordo di rame senza l'uso di disossidante. Buona la capillarità e la capacità di riempimento. Confezione scatole da g 1000
Imballi da Kg 20.

BRASALL 92 - barrette a sezione tonda

Lega Cu 92% - P 8%
Norma DIN 8513: L-CuP8

BRASALL 94 - barrette a sezione quadrata

Lega Cu 94% - P 6%
Norma DIN 8513: L-CuP6

Impiego giunzioni del rame in impianti idrotermosanitari, riscaldamento e scambiatori di calore. Confezione scatole da g 1000
Imballi da Kg 20.

BRASALL 200 - barrette a sezione tonda

Lega Cu - P - Ag 2% Norma DIN 8513: L-Ag2P
Impiego brasatura del rame, in particolare in impianti di acque termali, di refrigerazione, di riscaldamento per collettori di termoconvettori. Confezione scatole da g 1000
Imballi da Kg 20.

PHOSON - barrette a sezione piattina

Lega Cu - P - Ag
Impiego giunzione tra tubo e raccordo di rame senza l'uso di disossidante. Buona la capillarità e la resistenza meccanica. Confezione scatole da g 1000
Imballi da Kg 20.

LEGHE DI APPORTO



SILVER 20 - barrette nude o rivestite esenti cadmio

Lega a moderato tenore di argento - Ag 20%
Norma DIN 8513: L-Ag20
Impiego brasatura del rame, ottone, bronzo, acciaio, nichel e sue leghe. Adatta a giunzioni di tubi, profilati, recipienti, raccordi, serbatoi. Confezione scatole da g 1000

SILVER 40 - barrette nude o rivestite esenti cadmio

Lega ad alto tenore di argento - Ag 40%
Norma DIN 8513: L-Ag40Sn
Impiego brasatura su rame e ferrosi, acciai inossidabili, nichel e sue leghe, placchette in acciaio rapido (riparazioni seghe a nastro e placchette riportate), impianti di refrigerazione. Confezione scatole da g 1000

DISSOLIDANTI

BRASFLUX

Disossidante in pasta o polvere per brasature forti al fosforo.
Barattolo bianco g 150
Confezione pezzi n° 16

SILFLUX

Disossidante in pasta o polvere per brasature forti all'argento.
Barattolo bianco g 150
Confezione pezzi n° 14

LEGHE BRASANTI DOLCI

Designazione della lega	Composizione	Normativa DIN 1707 - BS 219 EN 29453 - ISO 9453	Intervallo di fusione °C		Disossidanti
			Solidus	Liquidus	
SILV 50	Sn 95 - Ag 5	L - Sn Ag 5	221	235	Bridgit
SILV 35	Sn 96.5 - Ag 3.5	---	221	221	Bridgit
STAN 50	Sn 50 - Pb 50	L - Sn 50 Pb	183	216	Bridgit
CUPRO 300	Sn 97 - Cu 3	---	230	250	Bridgit
SN 33	Sn 33 - Pb 67	---	183	250	Bridgit
SN 35	Sn 35 - Pb 65	L - Pb Sn 35	183	245	Bridgit
SN 40	Sn 40 - Pb 60	L - Pb Sn 40	183	234	Bridgit
SN 50	Sn 50 - Pb 50	L - Sn 50 Pb	183	216	Bridgit
SN 100	Sn 100	---	232	232	Bridgit

LEGHE BRASANTI FORTI

Designazione della lega	Composizione					Normativa DIN 8513 - BS 1845 EN 1044	Intervallo di fusione °C		Disossidanti
	Ag	Cu	P	Sn	Zn		Solidus	Liquidus	
BRASALL 92	-	92	8	-	-	L - Cu P8	680	790	Brasflux
BRASALL 94	-	94	6	-	-	L - Cu P6	710	840	Brasflux
BRASALL 500	5	89	6	-	-	L - Ag 5P	604	750	Brasflux
BRASALL 200	2	92	6	-	-	L - Ag 2P	650	740	Brasflux
BRASALL F5	<5	>90	<8	-	-	---	690	800	Brasflux
BRASALL F2	<2	>90	<8	-	-	---	700	820	Brasflux
PHOSON	<3	>90	<8	-	-	---	705	815	Brasflux
SILVER 20	20	44	-	-	36	L - Ag 20	690	810	Silflux
SILVER 34	34	36	-	3	27	L - Ag 34Sn	630	730	Silflux
SILVER 40	40	30	-	2	28	L - Ag 40Sn	640	700	Silflux

Agente/Distributore