

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

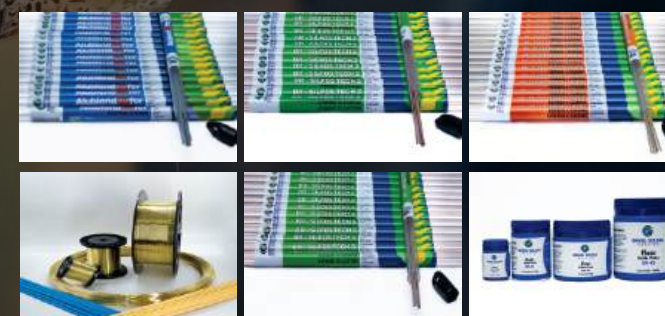
A liga de brasagem deve formar um menisco sem porosidades.

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. Desde luvas resistentes ao calor até óculos de proteção que protegem contra respingos de metal fundido, os EPIs são essenciais para prevenir queimaduras e lesões oculares. Além disso, máscaras respiratórias são necessárias para proteger os trabalhadores contra a inalação de fumos e vapores prejudiciais gerados durante o processo de brasagem, garantindo um ambiente de trabalho seguro e saudável.



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
B R A Z I N G

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.

BRASAGEM SEM SEGREDOS

Linha COPPER TECH	Aplicações	Liga Brasil Soldas Brazing	Composição	Temperatura	Aplicações
	Cobre / Cobre	BR - FOS TECH 6	Cu 94% P 6%	730°C	Produto econômico, excelente fluidez porém não adequado para uniões expostas a vibrações. \$
		BR - FOS TECH 7	Cu 93% P 7%	720°C	
		BR - HGW ECO TECH 7 	Cu 93% P 7%	720°C	
	Cobre / Cobre, Cobre / Latão (Com Fluxo BR45)	BR - SILFOS TECH 2	Ag 2% Cu 92% P 6%	720°C	2% de prata proporciona alta plasticidade e resistência mecânica. Pode ser usado para soldar juntas com folgas irregulares. \$\$
BR - SILFOS TECH 5		Ag 5% Cu 89% P 6%	720°C	Oferece ainda mais plasticidade e resistência mecânica que a BR SILFOS TECH 2. Ainda melhor para juntas com folgas irregulares \$\$\$	
BR - SILFOS TECH 15		Ag 15% Cu 80% P 5%	710°C	Campeã entre as ligas de cobre fósforo em resistência das juntas, plasticidade, condutividade elétrica e capacidade de preencher folgas irregulares. \$\$\$\$\$	
Linha SILVER TECH	Aplicações	Liga Brasil Soldas Brazing	Composição	Temperatura	Aplicações
	Ferro/Cobre, (Com Fluxo BR45) Latão /Cobre, (Com Fluxo BR45)	BR - HGW ECO SILVER TECH 22 Sn FCR 	Ag 22% Cu 42,5% Zn 35% Sn 0,5%	810°C	Produto econômico para união de metais diferentes. \$
		BR - HGW ECO SILVER TECH 25 FCR 	Ag 25% Cu 40% Zn 35%	790°C	Produto econômico para união de metais diferentes. \$
		BR - SILVER TECH 25 Sn	Ag 25% Cu 40% Zn 33% Sn 2%	775°C	O estanho reduz a temperatura de brasagem. \$
		BR - HGW ECO SILVER TECH 30 FCR 	Ag 30% Cu 38% Zn 32%	775°C	Boa capacidade de preenchimento de lacunas. Alta resistência mecânica. Uma escolha com desempenho de brasagem confiável. \$\$
		BR - SILVER TECH 30 Sn	Ag 30% Cu 36% Zn 32% Sn 2%	760°C	O estanho reduz a temperatura da brasagem. A Prata aumenta a capilaridade, fluidez e resistência da liga, facilitando a aplicação, e trazendo um melhor acabamento. \$\$\$\$
		BR - HGW ECO SILVER TECH 34 Sn FCR 	Ag 34% Cu 36% Zn 27,5% Sn 2,5%	730°C	
		BR - HGW SILVER TECH 38 Sn	Ag 38% Cu 32% Zn 27,5% Sn 2,5%	720°C	
		BR - HGW ECO TECH 45 FCR 	Ag 45% Cu 30% Zn 25%	670°C	
	BR - HGW ECO SILVER TECH 56 Sn FCR 	Ag 56% Cu 22% Zn 17% Sn 5%	655°C		
	Ferro/Cobre, Latão /Cobre, Inox/Cobre (Com Fluxo BR45)	BR - SILVER TECH 40 Ni	Ag 40% Cu 30% Zn 28% Ni 2%	780°C	Excelente resistência à corrosão e resistência mecânica. Uma liga para desafios. \$\$\$
BR - SILVER TECH 50 Ni		Ag 50% Cu 20% Zn 28% Ni 2%	750°C		
Linha BRASS TECH	Aplicações	Liga Brasil Soldas Brazing	Composição	Temperatura	Aplicações
	Inox /Cobre (Com Fluxo BR13) Inox/Inox (Com Fluxo BR13)	BR - HGW ECO BRASS TECH 05 FCR 	Cu 55% Zn 39,8% Sn 0,2% Ag 5%	860°C	A prata traz uma melhor capilaridade. \$\$\$
		BR - BRASS TECH 35 Ni	Cu 58% Zn 40% Sn 1,0% Ni 1,0%	890°C	Ótima opção para Inox. O Ni traz boa resistência mecânica. \$
		BR - BRASS TECH 38	Cu 58% Zn 40,7% Si 0,3% Ag 1,0%	900°C	A prata traz uma melhor capilaridade. \$\$
		BR - HGW ECO BRASS TECH 35 FCR 	Cu 60% Zn 39,2% Sn 0,6% Si 0,2%	900°C	Opção mais econômica. \$
Linha ALU TECH	Aplicações	Liga Brasil Soldas Brazing	Composição	Temperatura	Aplicações
	Alumínio / Alumínio	BR - HGW ECO 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 - HGW ECO ALU BLEND 22 FCR 	Al 22% Zn 78%	450°C	Baixa temperatura de brasagem. O Zinco previne a pilha galvânica. \$\$\$



Linha Ecotech

Uma liga à frente do seu tempo. Um compromisso com o futuro. Brasagem sem segredos.

A Linha Ecotech Brasil Soldas Brazing é um desenvolvimento especial, que exclui Metais Pesados e Processos Químicos de sua produção, diminuindo seu impacto ambiental. Essa linha ganhou o Selo Inovação da FEBRAVA.



Reconhecimento concedido pelo Selo Inovação Febrava, por soluções que contribuem de forma significativa para a evolução e a sustentabilidade do setor de ÁVACR.