

BRAZING PROCEDURE SPECIFICATION
SPECIFICA DI PROCEDURA DI BRASATURA
B P S UNI EN 13134

BPS-N. SAF 01/08
Date 11/02/2008
Supp. BPAR-N. Not required

REV 0



Brazing Process / Processo di brasatura
Type / Tipo 912
Brazing equipment / Attrezzatura Hand torch
N.A.

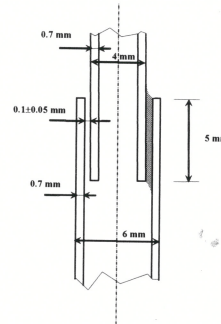
JOINTS / GIUNTI

Joint type/Tipo giunto Socket joint
Lap length/Sovrapp. (mm) 5
Joint gap/Gioco (mm) 0,1±0,05

POSITIONS / POSITION

Position / Posizione Vertical
Progression / Progressione Downflow
Other None

Joint design / Schema del giunto



PARENT METAL / MATERIALE BASE

Spec.Type - Grade EN 12735-1 - Cu-DHP
/ Spec. tipo-grado
Group CR ISO TR 15608:2002 31
/ Gruppo CR ISO TR 15608:2002
to Spec.Type - Grade EN 12735-1 - Cu-DHP
/ con Spec. tipo-grado
to Group CR ISO TR 15608:2002 31
/ con Gruppo CR ISO TR 15608:2002
Thickness 0,7 to 0,7
/ Spessore (mm)
Outside diam. 4 to 6
/ Diam. esterno (mm)
Other / Altro None

FILLER METAL / MATERIALE DI APPORTO

Designation Spec. / Norma di designazione EN 1044
Designation / Designazione CP203
Size / Dimensioni (mm) 2X2
Trade Name / Nome commerciale FH51
Manufacturer / Produttore AV Saldature S.r.l.
Form / Tipologia Rod
Supply method / Metodo di apporto Manual
Point of application / Punto di applicazione Face feeding
Other / Altro None

TECHNIQUE / TECNICA

Method of pre-braze clean. Brushing
/ Metodo di pulizia iniziale
Method of post-braze clean. N.A.
/ Metodo di pulizia finale
Jigs and fixture details N.A.
/ Maschere e attr. per fissaggio
Fuel gas (type and pressure) Propane/Oxygen
/ Gas di comb. (tipo e press.)
Nozzle/burner size and n° Type 5 / 2,4mm
/ Ugello/bruciatore diam e n°
Internal purge N.A.
/ Lavaggio interno
Preheat before brazing N.A.
/ Preriscaldamento
Joint location Brazing free from operating difficulties
/ Posizione del giunto
Backing gas N.A.
/ Gas al rovescio
Other None
/ Altro

FLUX / FLUSSO

Designation Spec. / Norma di designazione EN 1045
Designation / Designazione FH21
Trade Name / Nome commerciale L89N
Manufacturer / Produttore AV Saldature S.r.l.
Form / Tipologia Liquid
Supply method / Metodo di apporto Automatic
Point of application / Punto di applicazione Face feeding
Stop Off / Termine di applicazione N.A.
Other / Altro None

EXAMINATION AND TESTING/ CONTROLLI E PROVE

Radiographic exam. Not required
/ Esame radiografico
Leak testing Not required
/ Prova di tenuta
Shear test Not required
/ Prova a taglio
Tensile test Not required
/ Prova di trazione
Metallographic exam. N° 4 MACRO. Each tube shall be sectioned in half, and one-half shall be used as the test specimen. Carried out as described in EN 12797*
/ Esame metallografico
Peel test Not required
/ Prova di separazione
Bend test Not required
/ Prova di piega
Other Visual examination according to EN 12799
/ Altro *Quality level for imperfection acc. to ASME SEZ. IX QB-181

CERTIFICATION AREA CSP
AREA CERTIFICAZIONE CSP
Birallo Egidio

SAF S.P.A.
Via Casale 3
36040 COSTRUTTORE (Vicenza)
P. (stamp and signature)