

## L'azienda

La **Pietro Galliani SpA**, sin dai primi anni del '900, ha iniziato ad operare nel settore dei metalli non ferrosi evolvendosi progressivamente sino alla metà degli anni '80, a partire dai quali inizia la produzione delle leghe d'argento e di rame, sotto forma di estrusi, trafilati e laminati. Nel 2000 viene realizzata una nuova unità produttiva destinata alla produzione di disossidanti e di leghe rivestite.

Nel 1998 la Pietro Galliani consegue la certificazione di qualità **ISO 9002** e nel 2003 la **ISO 9001-VISION 2000**.

La sua produzione è completamente progettata e realizzata nel proprio stabilimento di Vergato (Bologna - Italia). La politica industriale, fortemente orientata verso la **qualità totale** ed i numerosi investimenti effettuati per rinnovare gli impianti hanno consentito alla Società di imporsi come uno dei più completi e **qualificati produttori europei di leghe di brasatura** e tra le società leader in campo mondiale. Per la brasatura degli utensili sintetizzati in metallo duro o polveri diamantate, è stata definita una serie di leghe, formulate specificatamente, per consentire un'ampia possibilità di scelta sulla base dei requisiti richiesti per i prodotti finiti (resistenza al taglio ed alla trazione).

In tal modo sia i costruttori di utensili che gli operatori addetti al settore delle manutenzioni e riparazioni hanno la possibilità di selezionare le leghe più adeguate al loro processo produttivo (automatico o manuale) ed al tipo di utensili da brasare ai supporti di acciaio.

Per rispondere a tutte queste esigenze tecniche ed applicative, la produzione di leghe della Pietro Galliani SpA viene proposta sia in forma di laminati in nastri sottili, che di fili e barrette trafilate.



# PIETRO GALLIANI S.p.A.



## TUTTI PRODOTTI MADE IN ITALY

**Pietro Galliani S.p.A.**  
40038 Vergato (Bologna) - Italy  
ph. +39.051.910061 - fax. +39.051.911055  
pietrogalliani@pietrogalliani.com  
[www.pietrogalliani.com](http://www.pietrogalliani.com)

## SPECIALE BRASATURA PER UTENSILI



www.interfaced.it

# PIETRO GALLIANI S.p.A.



## something precious

## Leghe di brasatura in nastri sottili

Galflo Esenti Cadmio	Ag%	Cu%	Zn%	Sn%	Mn%	Ni%	Intervallo di fusione °c	Temperatura di lavoro °c
20	20	44	36	-	-	-	690-810	810
40 Sn	40	30	28	2	-	-	640-700	690
44	44	30	26	-	-	-	675-735	730
45 Sn	45	27	25	3	-	-	640-680	670
49 Ni Mn	49	16	23	-	7.5	2.5	625-705	690
49 Ni Mn L	49	27.5	20.5	-	2.5	0.5	670-690	690
50 Ni	50	20	28	-	-	2	660-750	740
55 Sn	55	21	22	2	-	-	620-660	650
Galflo con Cadmio	Ag%	Cu%	Zn%	Cd%	Altri		Int. di fusione °c	Temperatura di lavoro °c
40 Cd	40	19	21	20	-	-	595-630	610

Tutti i prodotti rispettano DIN 8513, EN 1044 e AWS A5.8.



### Condizioni di fornitura:

#### Per monolamine:

spessore min.: 0,05 mm larghezza min.: 1,5 mm  
larghezza max.: 150 mm titolo di Argento: 20%

#### Per trilamine:

Rapporto lega-rame-lega: 1:2:1 - 1:1:1 - 1:6:1 - 1:3,5:1  
Spessore totale: Max 0,8 mm - Min 0,2 mm  
Larghezza: Max 80 mm - Min 1,3 mm

## Leghe di brasatura in fili e barrette trafileti

Galflo Esenti Cadmio	Ag%	Cu%	Zn%	Sn%	Mn%	Ni%	Intervallo di fusione °c	Temperatura di lavoro °c
20	20	44	36	-	-	-	690-810	810
30 Sn	30	36	32	2	-	-	680-765	750
40 Sn	40	30	28	2	-	-	640-700	690
44	44	30	26	-	-	-	675-735	730
45 Sn	45	27	25	3	-	-	640-680	670
49 Ni Mn	49	16	23	-	7.5	2.5	625-705	690
50 Ni	50	20	28	-	-	2	660-750	740
55 Sn	55	21	22	2	-	-	620-660	650
56 Sn	56	22	17	5	-	-	620-650	650
Galflo con Cadmio	Ag%	Cu%	Zn%	Cd%	Altri		Int. di fusione °c	Temperatura di lavoro °c
30 Cd	30	28	21	21	-	-	600-690	680
40 Cd	40	19	21	20	-	-	595-630	610

Tutti i prodotti rispettano gli standard  
DIN 8513, EN 1044 and AWS A5.8.

### Condizioni standard di fornitura:

Per trafileti in barrette:  
diametri: 0.4 ÷ 4mm (1/64" ÷ 5/32")  
lunghezze: 200 ÷ 1000 mm (8 ÷ 36")



## Disossidanti in polvere e pasta

La Pietro Galliani produce una speciale serie di disossidanti, particolarmente indicata nella brasatura degli utensili sinterizzati in metallo duro o diamantati. Tutti i prodotti sono formulati in



relazione alle loro applicazioni, alle composizioni chimiche delle leghe utilizzate, ai metalli base da unire ed al tipo ed alla durata del riscaldamento (ad induzione od alla fiamma).

I disossidanti sono disponibili in pasta, polvere e crema (su richiesta).

GALFLUX	DIN EN 1045	Temperatura di lavoro °C	Applicazioni Tipiche
UB - PS	FH 12	550-850	Disossidante in pasta per la brasatura degli utensili in carburi di tungsteno o diamantati, acciaio inox, metalli speciali, indicato in particolare per la brasatura ad induzione
UW - PS	FH 10	550-800	Disossidante in pasta (testo come sopra), indicato in particolare per la brasatura alla fiamma
UB - AF	FH 12	550-850	Disossidante in crema, indicato per la brasatura di utensili in carburi o diamantati, mediante dispenser automatici
UW - AF	FH 10	550-800	Disossidante in crema per dispenser automatici
SHT - PW	FH 10	550-800	Disossidante in polvere di uso universale su metalli a medio spessore
SLT - PS	FH 10	550-800	Speciale disossidante in pasta con ottime caratteristiche di bagnabilità, indicato per la brasatura con leghe a medio-alto tenore di argento usate su metalli ferrosi e non ferrosi di spessore sottile
SLT - PW	FH 10	550-800	Speciale disossidante in polvere con ottime caratteristiche di bagnabilità, indicato per la brasatura con leghe a medio-alto tenore di argento usate su metalli ferrosi e non ferrosi di spessore sottile