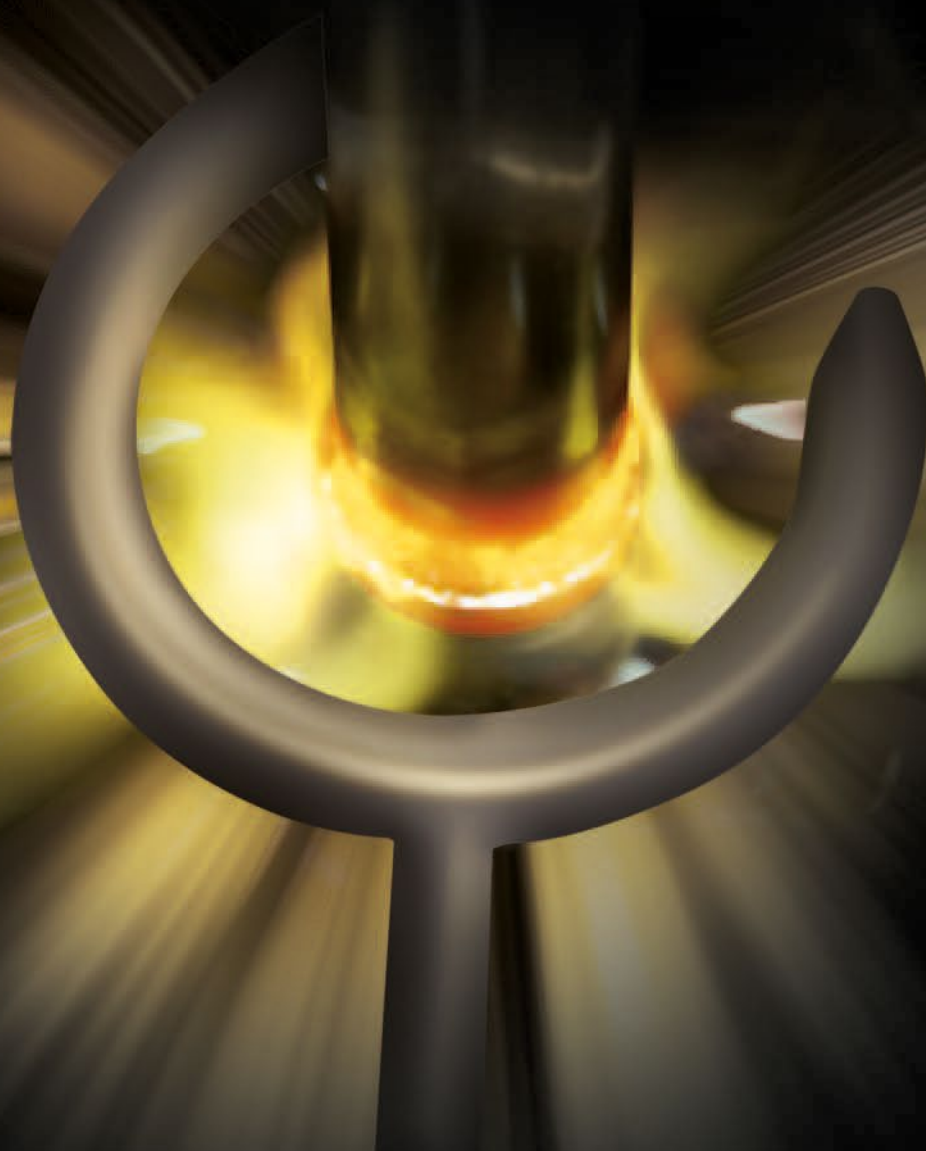




**BRAZING
DIVISION**

**Il nostro elenco prodotti è in continua evoluzine.
Per una lista aggiornata dei nostri prodotti,
CLICcate QUI.**



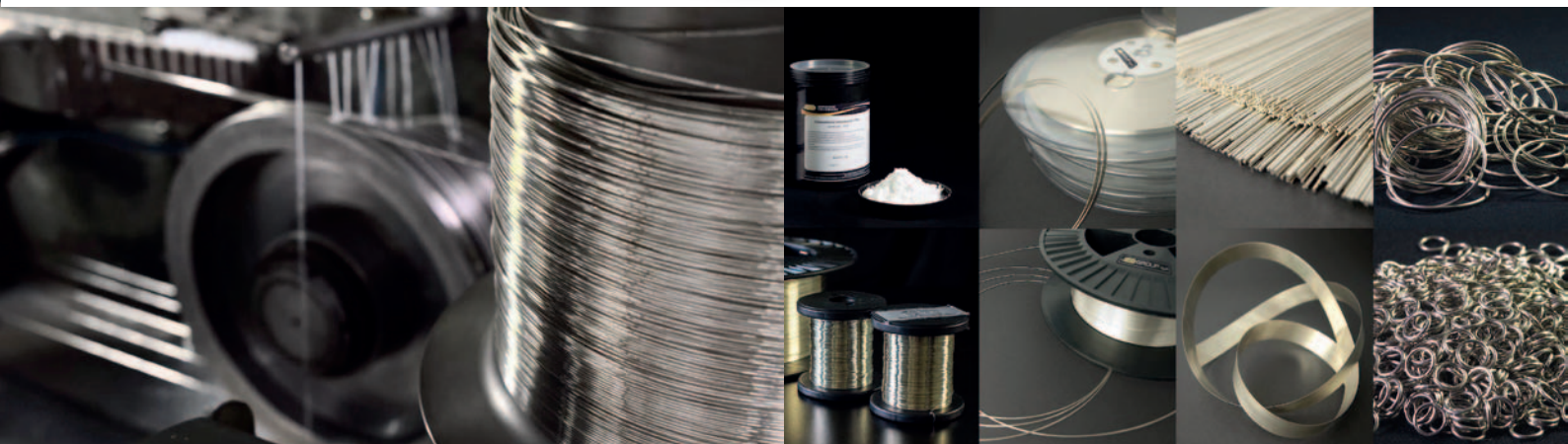
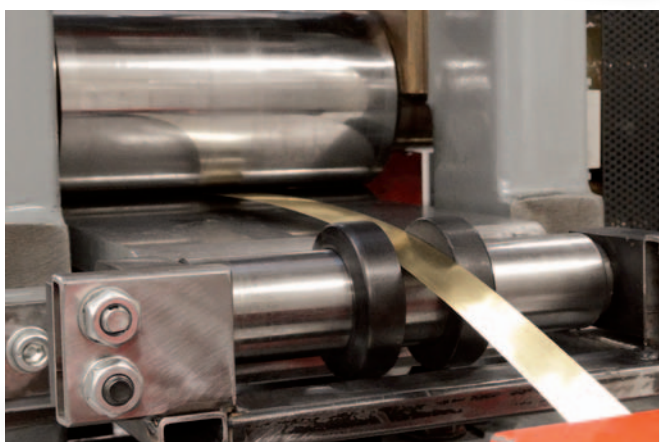
JFD Group Spa è una società italiana che dal 1991 opera in vari settori industriali, in particolare nella produzione di utensili diamantati. Da questa esperienza pluridecennale è nata **JFD Group - Brazing Division**, con lo scopo di sviluppare nuove leghe e nuovi processi di giunzione.

JFD Group - Brazing Division produce leghe brasanti contenenti argento disponibili in una vasta gamma di formati e collabora con aziende leader

in vari mercati: utensili diamantati, scambiatori di calore, automotive, illuminazione, resistenze elettriche, occhialeria, gioielleria, ecc.

Il nostro impianto sito a Cavazzale (Vicenza), con i suoi 2.200 mq, l'ausilio di personale qualificato e apparecchiature di produzione e controllo qualità all'avanguardia, assicura al cliente standard qualitativi elevati associati ad un servizio rapido ed efficiente.





THE INTERNATIONAL CERTIFICATION NETWORK

CERTIFICATE

IQNet and SQS
hereby certify that the organisation

Job Finance Development Group S.p.A.
Piazza della Concordia, 1
36024 Nanto (VI)
Italy

Certified area

**Site of Via Saviabona, 111
36010 Cavazzale di Monticello C.O. (VI)/Italy**

Field of activity

**Production and trading of brazing alloys.
Production and trading of diamond tools.**

has implemented and maintains a
Management System
which fulfills the requirements of the following standard(s)

ISO 9001:2008

Scope No(s): 17
Issued on: 2016-05-05
Validity date: 2018-09-14
Registration Number: CH-51417



Michael Drechsel
Michael Drechsel
President of IQNet

Roland Glauser
Roland Glauser
CEO SQS



IQNet Partners*:
AENOR Spain AFNOR Certification France AIS-Vincotte International Belgium APCER Portugal CCC Cyprus
CISQ Italy CQC China CQM China CQS Czech Republic Cre Cert Croatia DQS Holding GmbH Germany
FCV Brazil FONDONORMA Venezuela ICOTEC Colombia IMSC Mexico Inspector Certification Finland INTECO Costa Rica
IRAM Argentina JQA Japan KPC Korea MITEC Greece MSST Hungary NENAS AS Norway NTAI Ireland PCBC Poland
Quality Austria Austria RR Russia SIOE Mexico SII Israel SIQ Slovenia SURIM QAS International Malaysia
SQS Switzerland SRAC Romania TEST St Petersburg Russia TSE Turkey YUQS Serbia
IQNet is represented in the USA by: AFNOR Certification, CISQ, DQS Holding GmbH and NSAI Inc.
* The list of IQNet partners is valid at the time of issue of this certificate. Updated information is available under www.iqnet-certification.com

Tutte le nostre leghe rispettano il Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH) e sono conformi alle principali norme europee ed internazionali.

JFD Group SpA è un'azienda certificata ISO 9001



LEGHE ECOLOGICHE D'ARGENTO PER IMPIEGHI GENERICI

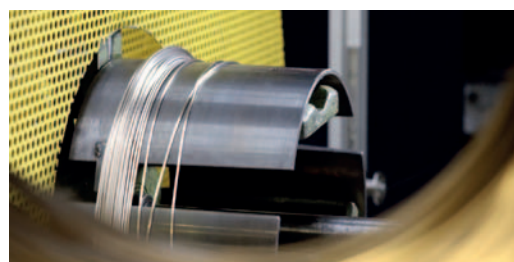
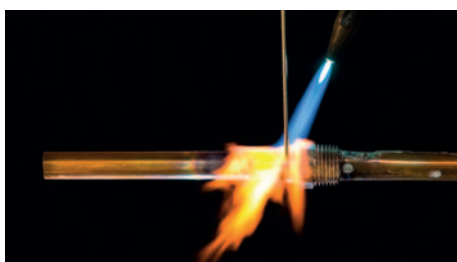
Leghe a base d'argento di impiego generale adatte per brasare acciai, rame, nichel e le loro rispettive leghe. I giunti ottenuti possono essere utilizzati a temperature d'esercizio comprese tra i $-200^{\circ}\text{C}/+200^{\circ}\text{C}$ mantenendo invariate le proprie caratteristiche meccaniche.

Le nostre leghe sono disponibili in vari formati (barrette nude e rivestite, fili, nastri, piattine, anelli e preformati).

N.B. L'indicazione relativa al campo di utilizzo è a soli fini esemplificativi.

N.B. L'indicazione relativa al campo di utilizzo è a soli fini esemplificativi.

Lega	Composizione in peso %				Intervallo di fusione °C	Densità g/cm3	ISO 17672	AWS
	Ag	Cu	Zn	Altro				
J74100	74	18	8	-	740-780	9.8	-	-
J65100	65	20	15	-	670-720		Ag 265	BAg-9
J6010S	60	30		10 Sn	600-730	9.8	Ag 160	BAg-18
J60100	60	26	14	-	695-730	9.5	-	-
J5610S	56	22	17	5 Sn	618-652	9.5	Ag 156	BAg-7
J5510S	55	21	22	2 Sn	630-660	9.4	Ag 155	-
J4510S	45	27	25.5	2.5 Sn	640-680	9.1	Ag 145	BAg-36
J45100	45	30	25	-	665-745	9.2	Ag 245	BAg-5
J44100	44	30	26	-	675-735	9.1	Ag 244	-
J4010S	40	30	28	2 Sn	650-710	9	Ag 140	BAg-28
J3810S	38	32	28	2 Sn	660-720	9.1	Ag 138	BAg-34
J3410S	34	36	27.5	2.5 Sn	630-730	9	Ag 134	-
J33100	33	33.5	33.5	-	680-750	9	-	-
J3010S	30	36	32	2 Sn	665-755	8.8	Ag 130	-
J30100	30	38	32	-	680-765	8.9	Ag 230	-
J2510S	25	40	33	2 Sn	680-760	8.8	Ag 125	BAg-37
J25100	25	40	35	-	700-790	8.8	Ag 225	-
J20100	20	44	35.85	-	690-810	8.7	-	-
J16100	16	50	34	-	790-830	8.6	-	-
J12100	12	48	40	0.15 Si	800-830	8.3	Ag 212	-
J05100	5	55	40	0.15 Si	820-870	8.4	Ag 205	-



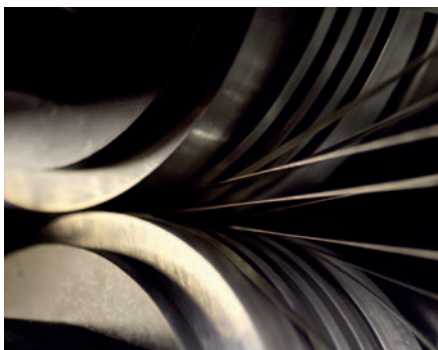
Leghe a base d'argento per applicazioni speciali, particolarmente consigliate per la brasatura di utensili e metalli di difficile bagnabilità. Le caratteristiche tecnico-meccaniche del giunto dipendono dalla natura dei materiali da unire, dalla forma e dalle condizioni dell'assemblato, dalla temperatura raggiunta dagli stessi, dal mezzo di riscaldamento e dall'utilizzo di un disossidante idoneo.

LEGHE D'ARGENTO PER APPLICAZIONI SPECIALI



N.B. L'indicazione relativa al campo di utilizzo è a soli fini esemplificativi.

Lega	Composizione in peso %					Intervallo di fusione °C	Densità g/cm ³	ISO 17672	AWS
	Ag	Cu	Zn	Mn	Ni				
J72100	72	28	-	-	-	780	10	Ag 272	BAg-8
J72200	72	-	28	-	-	710-730	8.4	-	-
J5010N	50	20	28	-	2	660-715	9.4	Ag 450	BAg-24
J492MN	49	16	23	7.5	4.5	680-705	8.9	Ag 449	BAg-22
J491MN	49	27.5	20.5	2.5	0.5	670-690	8.9	-	-
J44100	44	30	26	-	-	675-735	9.1	Ag 244	-
J4010N	40	30	28	-	2	660-780	9	Ag 440	BAg-4
J391MN	39	31	25	3	2	670-720	8.9	-	-
J25TMN TRILAMINA	49	27	21	2.5	0.5	670-690	9.0	-	-



Prodotto	Dimensioni standard
Filo	Ø Da 0.4 a 3 mm
Nastro	Spessore da 0.20 a 2 mm; Larghezza da 3 a 20 mm
Barrette	Ø 1, 1.5, 2, 3 mm
Barrette Rivestite	Ø 1.5, 2 mm
Anelli / Altro	Disponibili su richiesta

LEGHE CONTENENTI FOSFORO PER LA BRASATURA DEL RAME E LE SUE LEGHE

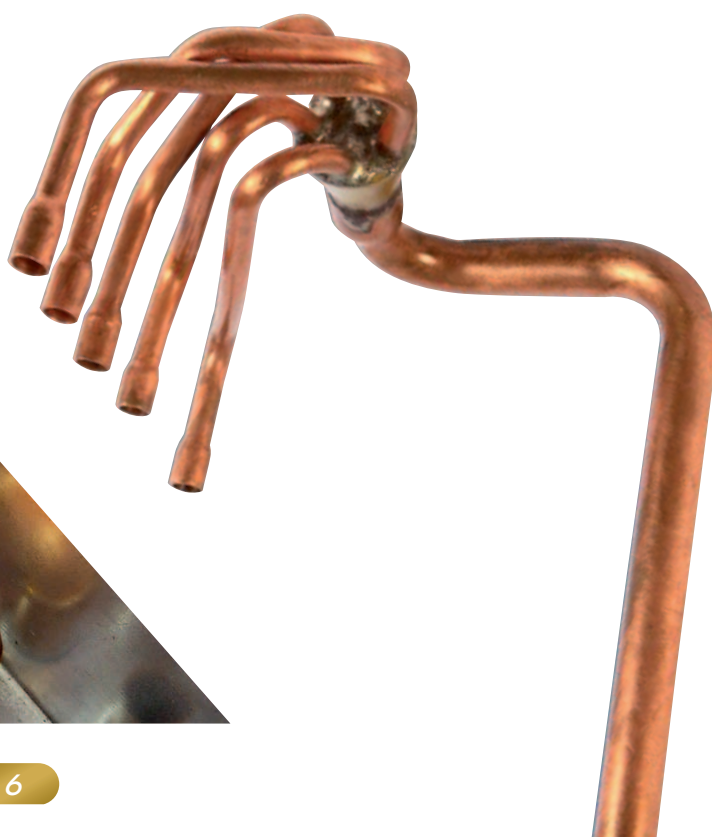
Queste leghe nella brasatura rame con rame non necessitano di disossidante, diversamente nel caso di leghe di rame ne sarà necessario l'utilizzo.

Le leghe appartenenti a questa categoria non sono consigliate per la giunzione di metalli ferrosi o contenenti nichel.

È altresì sconsigliata l'esposizione del giunto ad atmosfere solforose al fine di evitarne la corrosione.

N.B. L'indicazione relativa al campo di utilizzo è a soli fini esemplificativi.

Lega	Composizione in peso %				Intervallo di fusione °C	Densità g/cm 3	ISO 17672	AWS
	Ag	Cu	P	Altro				
J1510P	15	80	5	-	645-800	8.4	CuP 284	BCuP-5
J0510P	5	89	6	-	645-815	8.2	CuP 281	BCuP-3
J0210P	2	91.7	6.3	-	645-825	8.1	CuP 279	-
J0060P	-	93.8	6.2	-	710-890	8.1	CuP 179	-
J0070P	-	93	7	-	710-820	8.05	CuP 180	BCuP-2
J0080P	-	92	8	-	710-770	8	CuP 182	-
J002PS	-	86	7	7 Sn	650-700	8	CuP 386	-



Nella giunzione dei metalli la scelta del disossidante è importante al pari della scelta della lega d'apporto. La natura dei materiali da unire, la temperatura e il tempo di brasatura, l'intervallo di lavoro nonché la vita del disossidante sono fondamentali nell'individuazione dello stesso. Di seguito proponiamo i nostri disossidanti standard in confezioni da 1, 10 e 25 Kg.

DISOSSIDANTI PER BRASATURA



*N.B. Prodotti e stati di omitura
differenti da quelli standard inseriti a catalogo
saranno oggetto di specifica richiesta.*

Disossidante	Stato di fornitura	Temperature di lavoro	DIN EN 1045	Descrizione
General	Polvere Pasta	550-850 ° C	FH 10	Disossidante di uso generale adatto alla maggior parte delle leghe brasanti. Dotato di buona scorrevolezza e buona resistenza alla fiamma.
Universal	Polvere Pasta	600-870 ° C	FH 10	Disossidante di uso generale per temperature medio-alte, adatto alla maggior parte delle leghe brasanti a base Ag. Dotato di buona scorrevolezza ed elevata resistenza alla fiamma.
Tek Flux	Pasta	550-850° C	FH 12	Disossidante speciale in pasta a bassa pericolosità per la brasatura con leghe a base d'argento, solitamente utilizzato nella giunzione di utensili in metallo duro.
Special	Pasta	560-980 °C	FH 12	Disossidante speciale in pasta, solitamente utilizzato nella brasatura degli utensili ed in processi di brasatura con tempi relativamente lunghi.

RICERCA E SVILUPPO COMPOSIZIONI SU RICHIESTA

JFD Group Brazing Division ha come obiettivo soddisfare le esigenze di tutti i suoi clienti. Per questo il nostro team di esperti in Ricerca e Sviluppo si dedica alla ricerca costante di nuove soluzioni concrete e innovative, proponendo leghe su misura e di alta qualità, adatte alle necessità reali e specifiche del cliente.





Job Finance Development Group SpA
Capitale sociale 1.900.000 € interamente versato - VAT /Partita IVA 02228280240

SEDE LEGALE
Piazza Concordia, 1 - 36024 Nanto (VI) - ITALY

SEDE OPERATIVA
Via Saviabona, 111 - 36010 Monticello Conte Otto (VI) - ITALY

CONTATTI
Tel. +39 0444 945275 Fax. +39 0444 597055 Email: brazing.division@jfdspa.com

www.jfdbrazing.it