



# MESSING SOLDEERFITTINGEN

 SOLDEERFITTINGEN  SUPERIEUR IN PRIJS & KWALITEIT  BREED ASSORTIMENT



**TECHNISCHE DOCUMENTATIE**

## INLEIDING

BONFIX B.V. levert een ruim assortiment messing soldeerfittingen voor water-, gas- en CV-installaties onder de merknaam BONFIX.

## TECHNISCHE SPECIFICATIES

De technische specificaties zijn op basis van de huidige stand van zaken. BONFIX B.V. behoudt zich het recht voor zonder voorafgaande aankondiging technische specificaties aan te passen. Aan de technische specificaties zoals in deze brochure vermeldt kunnen geen rechten ontleend worden.



## ALGEMEEN

BONFIX soldeerfittingen zijn koppelstukken om een gas- en waterdichte verbinding te maken tussen één of meerdere koperen buizen. BONFIX soldeerfittingen hebben grote maatnauwkeurigheid en zijn vervaardigd uit hoogwaardig messing.

## TOEPASSING

De BONFIX soldeerfittingen zijn geschikt voor toepassingen in gasinstallaties, waterleidinginstallaties en centrale verwarmingsinstallaties. Andere toepassingsmogelijkheden zijn uitsluitend toegestaan, afhankelijk van druk/temperatuur en medium, na schriftelijke toestemming van BONFIX B.V.

## TECHNISCHE GEGEVENS

De BONFIX soldeerfittingen zijn van eersteklas messing vervaardigd: rechte fittingen van CuZn39Pb3 en de persdelen (o.a. knieën en T-stukken) van CuZn40Pb2. De soldeerfittingen zijn speciaal ontworpen voor het verbinden van koperen buis volgens EN 1057 met wanddikte volgens KIWA BRL-K760/3. De soldeerfittingen hebben aan de soldeerszijde een capillariteit volgens EN 1254-1. De koppelingen met cilindrische draad zijn voorzien van schroefdraad volgens ISO 228 (G). De koppelingen met conische binnendraad (Rp) en conische buitendraad (R) zijn voorzien van schroefdraad volgens ISO 7/2-2000. Toelaatbare werkdrukken (bij zacht solderen) volgens EN 1254-1:

Buis ø	Soldeersoort	Toelaatbare werkdruk in mPa (bar) bij temperatuur		
		30°C	65°C	110°C
t/m 28	Basis tin/lood 50/50%	1,6 (16)	1 (10)	0,6 (6)
	Basis tin/zilver 95/5%	2,5 (25)	2,5 (25)	1,6 (16)
35 t/m 54	Basis tin/lood 50/50%	1,6 (16)	1 (10)	0,6 (6)
	Basis tin/zilver 95/5%	2,5 (25)	1,6 (16)	1 (10)

## KWALITEITSKEURMERK

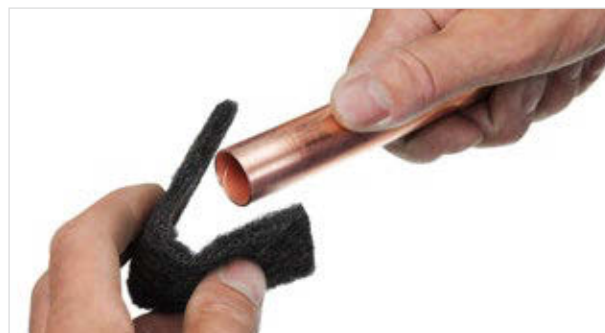
De gangbare maten zijn voorzien van het KIWA en/of GASTEC QA kwaliteitskeurmerk. Zie hiervoor de K of G aanduiding in de tabellen bij de artikelen.

### INSTALLATIEVOORSCHRIFTEN

- De buis op de juiste lengte en haaks inkorten. De belangrijkste voorwaarde voor een goede soldering is zonder twijfel het schoonmaken van de twee te verbinden delen. De oppervlakte moet vrij zijn van gruis en onzichtbare metaaldeeltjes, welke een goede verbinding kunnen belemmeren. Vet, schilfers en vuil kunnen worden verwijderd met de traditionele middelen als staalwol, schuurpapier of de speciale hulpmiddelen die hiervoor ontwikkeld zijn.

- ✓ Tijdens de verhitting wordt er echter een oxidelaagje gevormd op de oppervlakte, welke het solderen belemmerd. Het is dus nodig om een 3e bestanddeel te gebruiken dat de vorming van oxide tegengaat.

- ✓ Het vloeimiddel of soldeerpasta dient dus dun, gelijkmatig en dekkend op de te solderen einden worden aangebracht.



- ✓ De te solderen onderdelen dienen vervolgens in elkaar te worden geschoven.




- ✓ Verhit het geheel tot de temperatuur is bereikt, waarop het soldeer gaat vloeien als het in aanraking komt met de te solderen onderdelen. Houd het soldeer tegen de onderdelen aan en laat het in de naad vloeien. Zakt het soldeer weg tussen pijp en fitting dan zijn de onderdelen heet genoeg en komt een goede verbinding tot stand.



- ✓ Ten slotte kan de soldeerverbinding worden gereinigd.



**⚠ Opmerking:** Alleen zachtsolderen is toegestaan, hardsolderen is wegens ontzinking van het messing bij hoge temperaturen (>400°C) door VEWIN niet toegestaan en valt niet binnen de productaansprakelijkheid.

 *Gebruik bij montage passend gereedschap en voorkom beschadigingen.*

**GARANTIE EN AANSPRAKELIJKHEID**

*Garantie en aansprakelijkheid conform onze algemene voorwaarden. Schade veroorzaakt door spanningscorrosie valt niet binnen de productaansprakelijkheid.*