

<b>SILMAV S.P.A.</b> <b>Viale dell'Industria, 4</b> <b>31033 – CASTELFRANCO</b> <b>VENETO (TV-I)</b>	<b>MANUFACTURER'S BRAZING</b> <b>PROCEDURE SPECIFICATION</b> <i>Specifica del Procedimento di brasatura del Costruttore BPS</i> <b>UNI EN 13134: 2002 UNI EN 14276-1:2020</b> <b>Only For Test Coupon</b>	<b>pBPS N°</b>	<b>M-LJ1</b>	<b>Rev. 0</b>
		<b>Supporting BPAR n°</b> <i>BPAR di supporto n°</i>	<b>TO BE ISSUED</b>	
		<b>Examining body</b> <i>Ente Esaminante</i>	<b>International Weld s.r.l.</b>	

<p style="text-align: center;"><b>JOINT CONFIGURATION</b> <i>CONFIGURAZIONE DEL GIUNTO</i></p> <p><b>Brazing process</b> <i>Procedimento di brasatura</i>      912</p> <p><b>Type</b> <i>Tipo</i>      Manual</p> <p><b>Joint Type</b> <i>Ipo di giunto</i>      OVERLAP JOINT</p> <p><b>Method of pre-braze cleaning</b> <i>Metodo di pulizia pre-brasatura</i>      SANDING and BRUSHING</p> <p><b>Method of post-braze cleaning</b> <i>Metodo di pulizia post-brasatura</i>      SANDING</p> <p><b>Joint Clearance (mm)</b> <i>Gioco del giunto</i>      0,1±0,4</p> <p><b>Lap Length (mm)</b> <i>Lungh. di sovrapposizione</i>      1,5</p> <p><b>Jig and Fixture details</b> <i>Attrezzatura / Dettagli di fissaggio</i>      SEE TO SKETCH</p>	<p style="text-align: center;"><b>SKETCH</b> <i>SCHIZZO</i></p>
--	---

<p style="text-align: center;"><b>PARENT MATERIAL</b> <i>MATERIALE BASE</i></p> <p><b>Type</b> <i>Tipo</i>      Group 31: EN 12735-2 / EN 1057 R220 LWC Group 32: EN 12164 CW617N-DW</p> <p><b>Thickness (mm)</b> <i>Spessore</i>      Group 31: 0,9 Group 32: 4,0*</p> <p><b>Pipe diameter (mm)</b> <i>Diametro del tubo</i>      Group 31: 12 Group 32: 20*</p> <p><b>Chemical Analysis (if required)</b> <i>Analisi chimica (se richiesta)</i>      N.R.</p>	<p style="text-align: center;"><b>BRAZING FLUX</b> <i>FLUSSO DI BRASATURA</i></p> <p><b>Type</b> <i>Tipo</i>      EN 1045 Classe FH 21 – DL89N – A.V. SALDATURE</p> <p><b>Method of Flux supply</b> <i>Metodo d'apporto del flusso</i>      LIQUID WITH HEATING GASES</p> <p><b>Point of application</b> <i>Punto di applicazione</i>      ON THE JOINT</p> <p><b>Stop off</b> <i>Interruzione</i>      NO</p>
---	--

<p style="text-align: center;"><b>BRAZING FILLER METAL</b> <i>MATERIALE D'APPORTO</i></p> <p><b>Type</b> <i>Tipo</i>      ISO 17672 CuP286 - HARRIS SUPER DYNAFLOW</p> <p><b>Form</b> <i>Forma</i>      Rod Ø 2mm</p> <p><b>Flow position</b> <i>Posizione dell'afflusso</i>      VD – Vertical down-flow</p> <p><b>Method of Filler Metal supply</b> <i>Metodo d'apporto del materiale</i>      MANUAL</p> <p><b>Chemical Analysis (if required)</b> <i>Analisi chimica (se richiesta)</i>      N.R.</p>	<p style="text-align: center;"><b>TECHNIQUE</b> <i>TECNICHE</i></p> <p><b>Type of Flame</b> <i>Tipo di fiamma</i>      CARBURIZING FLAME</p> <p><b>Torch Tip Size</b> <i>Tipo e dimensioni torcia</i>      1 HOLE 4TPM (315 l/h)</p> <p><b>Nozzle-burner size and number</b> <i>Dim. ugello e numero bruciatore</i>      1 Burner</p> <p><b>Power source (Type, freq. etc.)</b> <i>Alimentazione (tipo, freq. ecc.)</i>      N.A.</p> <p><b>Induction coil, design and pos.</b> <i>Bobina a induzione, conf.</i>      N.A.</p> <p><b>Electrode design and material</b> <i>Tipo di elettrodo e materiale</i>      N.A.</p>
---	---

<p style="text-align: center;"><b>HEAT TREATMENT</b> <i>TRATTAMENTO TERMICO</i></p> <p><b>Temperature/Time cycle</b> <i>Temperatura/Tempo del ciclo</i>      N.A.</p> <p><b>Temperature measurement</b> <i>Misura della temperatura</i>      N.A.</p> <p><b>Type of heating gases</b> <i>Tipo del gas di riscaldamento</i>      OXYGEN (O<sub>2</sub>): 6,5 bar GPL (C<sub>4</sub>H<sub>10</sub>+C<sub>3</sub>H<sub>8</sub>): 0,8 bar</p> <p><b>Post-braze heat treatment</b> <i>Trattamento termico post-bras.</i>      NO</p>	<p><b>Machine settings</b> <i>Settaggio Macchina</i>      N.A.</p> <p><b>Furnace Type</b> <i>Tipo di forno</i>      N.A.</p> <p><b>Atmosphere (type)</b> <i>Atmosfera (tipo)</i>      N.A.</p> <p><b>Internal purge</b> <i>Pulizia interna</i>      N.A.</p> <p><b>Vacuum pressure</b> <i>Pressione a vuoto</i>      N.A.</p>
---	---

**Notes** \*Obtained by round Ø 20 mm  
*Note*

<p><b>Name and Signature of Examining body representative</b> <i>Nome e firma del rappresentante dell'Ente Esaminante</i></p> <p style="text-align: center;"> </p>	<p><b>Name and signature of Manufacturer's representative</b> <i>Nome e firma del rappresentante del Costruttore</i></p> <p style="text-align: center;"> <b>SILMAV S.P.A.</b>  Viale dell'Industria n. 4  31033 CASTELFRANCO ALTO (TV)  C.Fisc. e Part.IVA 02349160263  Reg.Impr. di TV n° 02349160263 </p>	<p><b>Date</b> <i>Data</i></p> <p style="text-align: center;">22.02.2021</p>
--	---	--