

# BRAZING SOLUTIONS

*Fine Jewelry,  
Silverware,  
Fashion & Eyewear*

 LEGOR®



# When Quando

In the fine jewelry, silverware and fashion sectors, to complete the casting and mechanical working processes, the producer can require the use of brazing alloys to join the metal. ■ *In oreficeria, argenteria e in ambito fashion, a completamento dei processi di microfusione o lavorazione meccanica, il produttore può necessitare dell'utilizzo di leghe per brasatura per giunzioni del metallo.*

# What Cosa

The wide range of **gold, platinum, silver and tin based alloys** has been developed in the **Legor R&D** laboratory to guarantee high mechanical resistance, improved oxidation resistance thanks to the presence of anti-oxidation elements, high filling capacity and good wetting properties. These products have been created in order to fit, also in their formats, specific application needs. ■ *L'ampia gamma di leghe per brasatura base oro, platino, argento e stagno è stata sviluppata nel laboratorio di ricerca Legor per garantire ottime caratteristiche meccaniche, maggiore resistenza all'ossidazione grazie alla presenza di elementi anti-ossidanti, elevata capacità di riempimento e buona bagnabilità. Questi prodotti sono stati studiati per adattarsi, anche nel formato, alle più specifiche esigenze di applicazione.*

**Legor** Brazing Alloys at title are mainly characterized by: **composition, color, melting temperature, mechanical and corrosion resistance.** ■ *Le leghe per brasatura a titolo di Legor si caratterizzano principalmente per: composizione, colore, temperatura di fusione, resistenza meccanica e alla corrosione.*

# Why Perché

Choosing **Legor** brazing alloys means:

1. **improving** the final object quality;
2. **simplifying** the brazing process;
3. counting on **Legor specialized technical assistance.**

Scegliere le leghe per brasatura **Legor** significa:

1. **migliorare** la qualità dell'oggetto finale;
2. **semplificare** il processo di brasatura;
3. poter contare sull'**assistenza tecnica specializzata Legor.**

# 1 \_LEGOR GOLD PASTES FOR BRAZING SALDATURE IN PASTA PER ORO

## What are they?

A selection of pastes for brazing that can be used in all the sectors where a high percentage of gold is required, like jewelry but also aerospace, automotive or electronic sectors.

## What is their purpose?

Legor brazing pastes can be used to solder together objects of different dimensions, geometries and shapes. Starting from the heating method to be used (torch, micro-flame, induction, conveyor oven, vacuum oven, etc.) our clientes can select the most adequate paste.

## Advantages:

- 🕒 Optimized production timings
- 🔧 Repeatable and very precise dosing
- 📦 Material saving
- 🔥 Deposition of the alloy and the pickling agent at the same time
- ❤️ Ease of use
- ⚙️ Capability of automatizing the process
- ⚕️ Operator's safety and health



## Che cosa sono?

Una selezione di paste per brasatura utilizzabili in tutti i settori dove è richiesto un elevato contenuto di oro in lega come la gioielleria ma anche i settori aerospaziale, automotive o elettronico.

## A cosa servono?

Le paste per brasatura Legor possono essere utilizzate per brasare insieme oggetti di diverse dimensioni, geometrie e forme. A seconda del metodo di riscaldamento utilizzato (cannello, micro-fiamma, induzione, forno a nastro, forno sotto vuoto, etc.) è possibile selezionare la pasta più adeguata.

## Vantaggi:

- 🕒 Tempi di produzione ottimizzati
- 🔧 Dosaggio molto preciso e ripetibile
- 📦 Risparmio di materiale
- 🔥 Disposizione della lega e del decapante in un'unica operazione
- ❤️ Facilità di utilizzo
- ⚙️ Possibilità di automatizzare il processo
- ⚕️ Salute e sicurezza dell'operatore

## YELLOW GOLD - ORO GIALLO

Code Codice	Title % Titolo ‰	Description Descrizione	Working T (°C) T (°C) di lavoro
BAUY26	375	Yellow-gold-based brazing paste, EXTRA SOFT <i>Pasta brasante base oro giallo, EXTRA SOFT</i>	680°C
BAUY27	375	Yellow-gold-based brazing paste, SOFT <i>Pasta brasante base oro giallo, SOFT</i>	700°C
BAUY36	416	Yellow-gold-based brazing paste, SOFT <i>Pasta brasante base oro giallo, SOFT</i>	690°C
BAUY46	585	Yellow-gold-based brazing paste, EXTRA SOFT <i>Pasta brasante base oro giallo, EXTRA SOFT</i>	630°C
BAUY47	585	Yellow-gold-based brazing paste, SOFT <i>Pasta brasante base oro giallo, SOFT</i>	720°C
BAUY56	750	Yellow-gold-based brazing paste, MEDIUM <i>Pasta brasante base oro giallo, MEDIUM</i>	763°C
BAUY57	750	Yellow-gold-based brazing paste, EXTRA SOFT <i>Pasta brasante base oro giallo, EXTRA SOFT</i>	630°C
BAUY58	750	Yellow-gold-based brazing paste, MEDIUM <i>Pasta brasante base oro giallo, MEDIUM</i>	720°C
BAUY71	875	Yellow-gold-based brazing paste, SOFT <i>Pasta brasante base oro giallo, SOFT</i>	770°C
BAUY81	916	Yellow-gold-based brazing paste, SOFT <i>Pasta brasante base oro giallo, SOFT</i>	810°C
BAU8SN	800	Yellow-gold-based brazing paste, EXTRA SOFT <i>Pasta brasante base oro giallo, EXTRA SOFT</i>	280°C

## RED GOLD - ORO ROSSO

Code Codice	Title % Titolo ‰	Description Descrizione	Working T (°C) T (°C) di lavoro
BAUR26	375	Red-gold-based brazing paste, SOFT <i>Pasta brasante base oro rosso, SOFT</i>	770°C
BAUR36	416	Red-gold-based brazing paste, SOFT <i>Pasta brasante base oro rosso, SOFT</i>	760°C
BAUR46	585	Red-gold-based brazing paste, SOFT <i>Pasta brasante base oro rosso, SOFT</i>	730°C
BAUR47	585	Red-gold-based brazing paste, HARD <i>Pasta brasante base oro rosso, HARD</i>	780°C
BAUR54	750	Red-gold-based brazing paste, SOFT <i>Pasta brasante base oro rosso, SOFT</i>	710°C
BAUR56	750	Red-gold-based brazing paste, MEDIUM <i>Pasta brasante base oro rosso, MEDIUM</i>	790°C
BAUR57	750	Red-gold-based brazing paste, HARD <i>Pasta brasante base oro rosso, HARD</i>	820°C

## WHITE GOLD - ORO BIANCO

Code Codice	Title % Titolo ‰	Description Descrizione	Working T (°C) T (°C) di lavoro
BAUW26	375	White-gold-based brazing paste, SOFT <i>Pasta brasante base oro bianco, SOFT</i>	710°C
BAUW36	416	White-gold-based brazing paste, SOFT <i>Pasta brasante base oro bianco, SOFT</i>	735°C
BAUW37	416	White-gold-based brazing paste, EXTRA SOFT <i>Pasta brasante base oro bianco, EXTRA SOFT</i>	630°C
BAUW47	585	White-gold-based brazing paste, SOFT <i>Pasta brasante base oro bianco, SOFT</i>	735°C
BAUW56	750	White-gold-based brazing paste, SOFT <i>Pasta brasante base oro bianco, SOFT</i>	770°C

## WHITE GOLD NICKEL FREE - ORO BIANCO NICKEL FREE

Code Codice	Title % Titolo ‰	Description Descrizione	Working T (°C) T (°C) di lavoro
BAUW27	375	White-gold-based brazing paste, Nickel free, SOFT <i>Pasta brasante base oro bianco Nickel free, SOFT</i>	650°C
BAUW46	585	White-gold-based brazing paste, Nickel free, SOFT <i>Pasta brasante base oro bianco Nickel free, SOFT</i>	730°C
BAUW57	750	White-gold-based brazing paste, Nickel free, SOFT <i>Pasta brasante base oro bianco Nickel free, SOFT</i>	770°C
BAUW58	750	White-gold-based brazing paste, Nickel free, MEDIUM <i>Pasta brasante base oro bianco Nickel free, MEDIUM</i>	820°C

- Minimum order: 10 gr
- These pastes are available for torch application (65% or 78% metal content) and belt furnace application (91% metal content)
- The paste for belt furnace application does not contain flux
- The pastes for torch application can have a flux content between medium and high (medium in the case of 78% metal content, high in the case of 65% metal content)

- Ordine minimo: 10 gr
- Le paste sono disponibili per le seguenti applicazioni: cannello (65% o 78% di metallo) e forno (91% di metallo)
- La pasta per forno non contiene disossidante
- Le paste per cannello possono contenere una % media o alta di disossidante (media nel caso del 78% di metallo, alta nel caso del 65% di metallo)

## 2\_GOLD BASED ALLOYS LEGHE BASE ORO

Gold-based brazing alloys are defined by **three main characteristics: color, carat and working temperature**. For each brazing alloy code we indicate the main compatible Legor **|MASTER ALLOY|** products. ■ *Le leghe per brasatura base oro si definiscono per tre caratteristiche principali: colore, caratura e temperatura di lavoro. Per ciascun codice riportiamo nella tabella le principali leghe Legor |MASTER ALLOY| compatibili.*

RED  
ROSSO

Code Codice	Title % Titolo %	Working T (°C) T (°C) di lavoro	Format Formato	Master Alloy products best matches** Prodotti Master Alloy: i migliori abbinamenti
BAUR31	416	805	Sheet* - Lastra* 0.2mm x 5mm	C145N OR129W
BAUR41	585	798		
BAUR51	750	810		OR133 OR134
BAUR52	750	840		

STD WHITE  
BIANCO STD

Code Codice	Title % Titolo %	Working T (°C) T (°C) di lavoro	Formato Formato	Master Alloy products best matches** Prodotti Master Alloy: i migliori abbinamenti	Notes	
BAUW31	416	800	Sheet* - Lastra* 0.2mm x 5mm	WB140C WB143C OB306A OB304R WG142C	Nickel free	
BAUW41	585	770				3% Ni
BAUW51	750	780		NI1811-RHC NI1811-04 WB140W OB304R WD481CW		2,5% Ni
BAUW53	750	800				2% Ni

WHITE NICKEL FREE  
BIANCO SENZA NICHEL

Code Codice	Title % Titolo %	Working T (°C) T (°C) di lavoro	Formato Formato	Master Alloy products best matches** Prodotti Master Alloy: i migliori abbinamenti	Notes
BAUW31	416	800	Sheet* Lastra* 0.2mm x 5mm	NPF301	Nickel free
BAUW52	750	945	Wire - Filo 0,5 mm	NF508 NF509 NF510 NF511 NF512	
BAUW54	750	900			

YELLOW  
GIALLO

Code Codice	Title % Titolo %	Working T (°C) T (°C) di lavoro	Formato Formato	Master Alloy products best matches** Prodotti Master Alloy: i migliori abbinamenti
BAUY31	416	735	Sheet* - Lastra* 0.2mm x 5mm	SCA5 Y143T
BAUY42	585	730		
BAUY43	585	750		Y142W C182N B183N
BAUY52	750	750		

Minimum order quantity: 5 gr / quantità minima ordini

\* Wire-format is also available for a minimum quantity of 50 gr ■ *Disponibili anche in filo per un quantitativo minimo di 50 gr.* \*\* Best matches also include all the alloys with a solidus temperature that is higher than the listed ones.

■ *Costituiscono un best match anche tutte le leghe con una temperatura di solidus superiore a quelle elencate.*

## 3\_SILVER-BASED ALLOYS LEGHE BASE ARGENTO

Available in different compositions to make them suitable for a wide variety of applications. ■ *Disponibili in un ampio range di composizioni per soddisfare un'estesa varietà di applicazioni.*

Code Codice	AG%	Cu%	Zn%	Sn%	T (°C)	Main features Caratteristiche principali	Recommended flux Flussante consigliato
BAG220	20	44	36		810	High working temperature Alta temperatura di lavoro Good tensile strength Buona resistenza meccanica Hard brazing alloy Legha brasante forte	FLUX101PF
BAG125	25	40	33	2	760	Good flow Buona fluidità Low silver % Bassa % di argento	FLUX100PF
BAG134	34	36	27,5	2,5	730		
BAG140	40	30	28	2	710		
BAG145	45	27	25,5	2,5	680		
BAG449	49	16	23	Ni = 4,5% Mn = 7,5%	710	Suggested for the eyewear sector. The presence of Nickel in the alloy, it guarantees an optimal resistance of the joint, in specially in steel-steel brazing process Legha adatta principalmente al settore occhialeria. Grazie alla presenza del Nichel in lega, garantisce un'ottimale resistenza del giunto nella brasatura Acciaio-Acciaio	FLUX102PF
BAG450	50	20	28	Ni = 2,0%	710		
BAG155	55	21	22	2	660	High flow alloy suitable for brazing Copper, Brass, Bronze, Silver and Steel pieces. Legha molto fluida e scorrevole adatta alla brasatura di pezzi in Rame, Ottone, Bronzo, Argento e Acciaio	FLUX100PF
BAG156	56	22	17	5	655		
BAG260	60	26	14		730	Suggested for the Silverware industry Consigliata per il settore argenteria High % of silver/Alto titolo in argento Color very close to silver 925 Colore molto vicino all'argento 925	FLUX101PF
BAG274	74	18	8		770		
BAG280	80	12	8	1	800		

Product - Prodotto	Availability - Disponibilità	Size - Misura
Wire - Filo	√	0,2 - 5,0mm
Tape - Nastro	√	0,2 - 0,5mm
Rod - Barette	√	0,5 - 2,0mm
Flux Rod - Barette rivestite	√	1,5 - 2,0mm
Paste - Paste	√	*
Powder - Polvere	√	Customizable - Personalizzabile

\* **For the brazing process by torch** we suggest the following paste composition: 65% of metal alloy and 35% of flux by weight. **For different processes (brazing in belt or static furnace)** we suggest a metal-flux ratio of 80-20. ■ \* **Per il processo di brasatura a cannello** si consiglia la seguente composizione: 65% in peso di metallo e 35% di flussante. **Per processi diversi (saldatura in forno continuo o statico)** si consiglia invece un rapporto metallo-flussante di 80-20.

## 4 PLATINUM-BASED ALLOYS LEGHE BASE PLATINO

Platinum-based brazing alloys are defined by **three main characteristics: color, carat and working temperature**. For each brazing alloy code we indicate the main compatible Legor |**MASTER ALLOY**| products. ■ *Le leghe per brasatura base platino si definiscono per tre caratteristiche principali: colore, caratura e temperatura di lavoro. Per ciascun codice riportiamo nella tabella le principali leghe Legor |MASTER ALLOY| compatibili.*

Code Codice	PT%	Working T (°C) T (°C) di lavoro	Format Formato	Master Alloy products best matches
BPT200	20.0	1180	Sheet* - Lastra* 0.2mm x 5mm	PT900IR-S PT950IR-S
BPT585	58.5	1450	Sheet* - Lastra* 0.4mm x 5mm	PT950CO-S
BPT950	95.5	1670	Wire - Filo 0.3mm	PT950CO-S PT950IR-S

\* Wire-format is also available for quantities to be agreed. ■ *Disponibili anche in filo su quantitativi da concordare.*

## 5 TIN-BASED ALLOYS LEGHE BASE STAGNO

Tin-based brazing alloys are **mainly used when working temperature lower than 350°C is needed**. Among the available products, **BSN104** is particularly suggested for applications where high fluidity and mechanical joint resistance are required. ■ *Le leghe per brasatura base stagno sono utilizzate principalmente per saldature a temperature di lavoro inferiori ai 350°C. Tra i prodotti a disposizione, BSN104 è particolarmente consigliato per applicazioni in cui siano richieste alta fluidità ed elevata resistenza meccanica.*

Codice Code	SN%	Working T (°C) T (°C) di lavoro	Format Formato	Packaging (gr) Confezione (gr)	International Standard ISO3677
BSN104	96*	228	Filo - Wire 1.0/1.5/2.0 mm	1 Kg	S-Sn96Ag4
BSN201	99	227			S-Sn99Cu1
BSN203	97	310			S-Sn97Cu3

\* Contains 4% Silver. ■ *Contiene 4% Argento.*

## 6 FLUXES DISSODIANTE

COMPLEMENTARY PRODUCTS FOR BRAZING  
COMPLEMENTI PER LA BRASATURA

During the brazing process, the choice of the flux is as important as the choice of filler alloys. The nature of the materials to be joined, the temperature, the working range, the brazing time as well as the life of the flux are fundamental in the identification of the flux itself. Here we propose our standard Fluxes in packs of 1, 10 and 25 kg. ■ *Nella giunzione dei metalli, la scelta del dissodante è importante al pari della scelta delle leghe d'apporto. La natura dei materiali da unire, la temperatura e il tempo di brasatura, l'intervallo di lavoro nonché la vita del dissodante sono fondamentali nell'individuazione del dissodante stesso. Di seguito proponiamo i nostri dissodanti standard in confezioni da 1, 10 e 25 kg.*

Code Codice	Format Formato	EN 1045	Range of use (°C) Intervallo di utilizzo (°C)	Applications Applicazioni
FLUX100	Paste/Powder Pasta/Polvere	FH 10	550-850 °C	Active Flux, very fluid, suitable for Silver and Gold low temperature alloys and restricted melting range  <i>Dissodante attivo e molto fluido, adatto a leghe base Au e Ag a bassa temperatura e intervallo di fusione ristretto</i>
FLUX101	Paste/Powder Pasta/Polvere	FH 10	550-850 °C	General purpose flux, suitable for Silver brazing alloys, with average smoothness and good resistance to the flame  <i>Dissodante di uso generale adatto alla maggior parte delle leghe base Ag con media scorrevolezza e buona resistenza alla fiamma</i>
FLUX102	Paste/Powder Pasta/Polvere	FH12	550-850°C	Special low-danger deoxidizer paste for silver alloys normally used for brazing of hard metal tools.  <i>Dissodante speciale in pasta a bassa pericolosità per la brasatura con leghe a base di argento solitamente utilizzato nella giunzione di utensili in metallo duro.</i>
FLUX103	Paste/Powder Pasta/Polvere	FH 10	600-870 °C	General purpose flux for medium-high brazing temperature, suitable for Silver and Gold brazing alloys. Good fluidity and high resistance to the flame  <i>Dissodante di uso generale per temperature medio-alte, adatto alla maggior parte delle leghe brasanti sia per argento che per oro. Dotato di buona scorrevolezza ed elevata resistenza alla fiamma</i>
FLUX105	Liquid Liquido	FH 10	550-850 °C	Water-based liquid Flux solution, suitable for low temperature welding or low flame resistance, negligible residues are present  <i>Dissodante liquido a base acqua per brasature a basse temperature o con scarsa resistenza alla fiamma, lascia residui facilmente rimovibili</i>

# 7\_NEW DISPENSERS FOR SOLDERING PASTES

## NUOVO DOSATORE PER PASTE DA SALDATURA



Code: **963801**

### NEW AUTOMATIC DISPENSER

It dispenses low, medium and high-viscosity fluids, accurately and consistently. These systems are economical, highly accurate and repeatable micro-air dispensing systems.

#### KEY FEATURES AND BENEFITS

- Universal power supply for worldwide use
- 16 x 2 LCD display with back lighting
- Digital timing from 0.020 - 60 seconds
- Adjustable vacuum suck back to control fluid tailing and waste

#### APPLICATIONS

- Dispensing dots of solder paste on PCBA pads
- Dispensing UV adhesive in medical device applications
- Dispensing beads of grease for lubrication applications

The dispenser is shipped with the following items:

- Universal power supply
- Foot switch
- Air hose
- Sample tips
- 30-cc syringe barrel and receiver head
- Syringe barrel stand

### NUOVO DOSATORE AUTOMATICO

*Dosatore per fluidi a bassa, media e alta viscosità estremamente preciso e affidabile. Il sistema, con tecnologia micro-air, è economico, estremamente accurato e garantisce un'eccellente ripetibilità.*

#### CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Alimentatore universale
- Display LCD 16 x 2 retroilluminato
- Temporizzatore digitale da 0.020 - 60 secondi
- Funzione antisgocciolo con risucchio regolabile, per controllare ogni perdita di fluido

#### APPLICAZIONI

- Saldatura di precisione di circuiti stampati
- Erogazione di adesivo UV per dispositivi medicali
- Erogazione di grasso lubrificante

*Il kit comprende inoltre i seguenti elementi:*

- Interruttore a pedale
- Tubo dell'aria
- Set di puntali
- Cilindro per siringa da 30-cc e testa di raccordo
- Supporto per siringa

### NEW MANUAL DISPENSER

It is a manual device specifically designed to ensure regular and accurate paste feeding.

#### KEY FEATURES AND BENEFITS

- For Medium and high-viscosity fluids
- Easy to use
- Perfect manual control
- Available sizes:
  - 3 cc
  - 10-30 cc

### NUOVO DOSATORE MANUALE

*Dosatore manuale studiato specificatamente per garantire un apporto regolare e preciso della pasta.*

#### CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Per fluidi a media e alta viscosità
- Di facile utilizzo
- Controllo manuale ottimizzato
- Versioni disponibili:
  - 3 cc
  - 10-30 cc



Manual dispenser for 30-100 gr/10-30 cc for syringe  
 Dispenser manuale per 30-100 gr/10-30 cc per siringa  
 Code: **963800**

Manual dispenser for 10 gr/3 cc for syringe  
 Dispenser manuale per 10 gr/3 cc per siringa  
 Code: **4321213**

# 8\_DOSING NEEDLES

## AGHI PER DOSATURA

Code Codice	Description Descrizione	Color Colore
96259401	Ø 0,30mm, yellow color - Ø 0,30mm, colore giallo	
96259403	Ø 0,40mm, brown color - Ø 0,40mm, colore marrone	
96259405	Ø 0,50mm, orange color - Ø 0,50mm, colore arancio	
96259407	Ø 0,60mm, light blue color - Ø 0,60mm, colore azzurro	
96259409	Ø 0,70mm, black color - Ø 0,70mm, colore nero	
96259411	Ø 0,80mm, light green color - Ø 0,80mm, colore verde chiaro	
96259413	Ø 0,90mm, yellow color - Ø 0,90mm, colore giallo	
96259417	Ø 1,10mm, beige color - Ø 1,10mm, colore beige	
96259419	Ø 1,20mm, pink color - Ø 1,20mm, colore rosa	
96259426	Ø 1,60mm, white color - Ø 1,60mm, colore bianco	
96259427	Ø 1,80mm, transparent - Ø 1,80mm, colore trasparente	
96259429	Ø 2,10mm, light green color - Ø 2,10mm, colore verde chiaro	



# 9\_K-STOP

**K-STOP** is a useful product to contain welding in specific areas, preventing welding in the metal portions on which it is applied. It can be used for torch as well as furnace brazing process and can be applied with a brush or a dispenser. ■ **K-STOP** è un prodotto utile per contenere le saldature in zone specifiche, impedendo la saldatura nelle porzioni di metallo sulle quali viene applicato. È utilizzabile per saldature effettuate sia a forno che a cannello e può essere applicato con un pennello o con un dosatore.



## K-Stop white - bianco

Liquid form, especially developed for very thin link (es. maglia milanese) where a high penetration is needed. ■ *Liquido, utilizzato soprattutto per bracciali a maglia milanese, con maglie molto strette, dove è necessaria una penetrazione più profonda.*



## K-Stop yellow - giallo

Can be used for larger surfaces. It also helps to prevent oxidation. It is very often used on white gold. ■ *Più viscoso, per superfici più estese. Contribuisce anche a impedire l'ossidazione. Molto spesso viene utilizzato sull'oro bianco.*

Code: 9Z3501



## K-Stop black - nero

Specifically designed for stainless steel and white brass. ■ *Studiato per l'acciaio inossidabile e l'argenteo.*

Code: 950515



# LEGOR GROUP

Since/Dal

**1979**



**40%**

Worldwide gold jewels produced with LEGOR alloys  
Gioielli in oro nel mondo prodotti con le leghe LEGOR



**50**

Worldwide dealers  
Rivenditori nel mondo



**180**

Group employees  
Collaboratori del Gruppo



**10.000**

Customers  
Clienti

## LEGOR GROUP SPECIALIZATION FIELDS LE SPECIALIZZAZIONI DI LEGOR GROUP

### MASTER ALLOY

Product lines dedicated to the transformation of metal from a raw material to a finished product. ■ *Linee di prodotto dedicate alla trasformazione del metallo da materia prima a prodotto finito.*

### PLATING

JEWELRY • FASHION • INDUSTRIAL

Processes for jewellery surface coating for both protection and decoration. ■ *Processi galvanici per il rivestimento superficiale dei metalli sia a fini protettivi sia a fini decorativi.*



Quality selection of professional tools and consumables for goldsmiths and silversmiths. A Legor Group S.p.A. brand. La miglior selezione di utensili professionali e materiali di consumo per orafi e argentieri. Brand di Legor Group S.p.A.

## LEGOR GROUP IN THE WORLD



**LEGOR GROUP SPA Italy**  
VICENZA (Headquarters) - AREZZO - VALENZA

SINCE/DAL 1979



**LEGOR GROUP Turkey**  
ISTANBUL (Kuyumcukent and Bazaar)

SINCE/DAL 2005



**LEGOR GROUP South East Asia**  
BANGKOK

SINCE/DAL 2006



**LEGOR GROUP Russia**  
MOSCOW - KOSTROMA - EKATERINBURG

SINCE/DAL 2007



**LEGOR GROUP Usa**  
NEW YORK - NEW MEXICO

SINCE/DAL 2007



**LEGOR GROUP Hong Kong**  
HONG KONG

SINCE/DAL 2008



**LEGOR GROUP China**  
GUANGZHOU

SINCE/DAL 2014