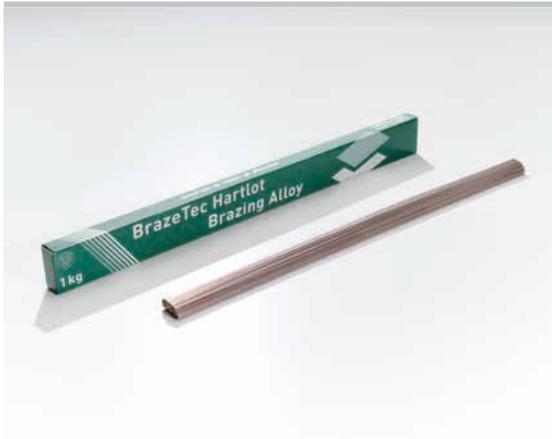


BRAZETEC Hartlote
für Kupfer und Kupfer-
basiswerkstoffe



/ BRAZETEC Silfos® Hartlote für Kupfer und Kupferbasiswerkstoffe

Die Silfos-Lote können je nach Typ für Betriebstemperaturen zwischen -70°C und $+150^{\circ}\text{C}$ eingesetzt werden. Die phosphorhaltigen Lote sind speziell zum Verbinden von Kupfer mit Kupfer oder von Kupferlegierungen (Messing, Bronze, Rotguss) entwickelt worden. Beim Lötten von Kupfer an Kupfer kann auf Grund des Phosphorgehalts auf ein zusätzliches Flussmittel verzichtet werden. Für schwefelhaltige Medien ist der Einsatz dieser Lote nicht zulässig. Für Stähle und für Nickellegierungen sind diese Lote auf Grund einer Sprödphasenbildung nicht geeignet. Die Lote BrazeTec Silfos® 2 und BrazeTec Silfos® 94 sind im Einklang der DVGW Empfehlungen und können in der Kupferrohrinstallation eingesetzt werden.

Bezeichnung	Zusammensetzung in Gewicht-%				Schmelzbereich nach DSC in $^{\circ}\text{C}$	Schmelzbereich nach ISO 17672 in $^{\circ}\text{C}$	Löttemp. min. in $^{\circ}\text{C}$	Dichte in g/cm^3	ISO 17672	Scherzugfestigkeit nach DIN EN 12797 min. in MPa an Cu	Lieferform			
	Ag	Cu	P	Sn										
BrazeTec Silfos® 18	18	75	7	–	645	645	650	8,3	CuP 286	100	•	•	–	–
BrazeTec Silfos® 15	15	80	5	–	645 – 800	645 – 800	700	8,3	CuP 284	100	•	•	•	•
BrazeTec Silfos® 5	5	89	6	–	645 – 815	645 – 835	710	8,2	CuP 281a	100	•	•	•	•
BrazeTec Silfos® 2	2	91.7	6.3	–	645 – 845	645 – 825	740	8,1	CuP 279	100	•	•	•	•
BrazeTec Silfos® 94	–	93.8	6.2	–	710 – 860	710 – 890	760	8,1	CuP 179	100	•	•	–	•
BrazeTec Silfos® 93	–	93	7	–	710 – 820	710 – 820	730	8,1	CuP 180	100	•	•	–	•
BrazeTec Silfos® 92	–	92.2	7.8	–	710 – 780	710 – 770	720	8,0	CuP 182	100	•	•	–	–
BrazeTec Silfos® 86	–	86.2	6.8	7	640 – 720	650 – 700	700	8,0	CuP 386	100	•	–	–	–

 Draht
  Stäbe
  Band
  Formteile