

COPPER BASED ALLOYS KUPFERLOTE

BRAZING AND GAS WELDING / HARTLÖTEN UND GASSCHWEIßEN

Code Artikel	Composition % Zusammensetzung %									Melting range Schmelz B. °C	Tensile strength Zugfestig keit Kg/mm ²	Brazing Hartlöten	Gas Welding Gas- Schweißen
	Cu	Zn	Ag	Ni	Al	Mn	Sn	Si					
	Cu99,9	99,9											
CuSn	Bal					X	0,8	X		1020-1050	22		X
CuAg	Bal		1						P	1060-1080	20		X
CuSi2Mn	Bal					1	X	2		1030-1050	28		X
CuSi3	Bal					1		3		910-1025	35		X
CuSn6	Bal						6		P	910-1040	26	X	X
CuSn12	Bal						12		P	825-990	35	X	X
Cu60Zn	60	Bal						X		890-910	40	X	
Cu59ZnSn	59	Bal				X	1	X		870-890	45	X	
Cu59ZnAg	59	Bal	1			X	X	X		870-890	40	X	
Cu59ZnSnNi	59	Bal		X		X	X			860-890	45	X	
Cu48ZnNi10	48	Bal		10				X		910-930	54	X	
Cu48ZnNi9Ag	48	Bal	1	9		X		X		890-920	54	X	
Cu53ZnNi6	53	Bal		6				X		900-920	49	X	

CHARACTERISTIC MAKE-UP / LIEFERFORMEN

Rods / Stäbe :	Ø 1,5 ... 6 mm	Lenght / Länge: 500 / 1.000 mm
Coated Rods / Umhüllte Stäbe :	Ø 1,5 - 2 - 3 mm	Lenght / Länge: 500 mm
Wires / Drähte :	Ø 0,8...1,6 mm	(rings and spools / Strangen und Spulen)
Strips / Bänder :	Thickness / Dicke: 0,1 ... 1 mm	Width / Breite: 2...65 mm
Rings / Ringe		

FLUXES / FLUßMITTEL

Code Artikel	Operating range Wirktemperatur °C	Powder Pulver	Paste Paste	Standard Normung DIN 8511	Applications Anwendungen
FLUX BR1	850-1100	X	X	F - SH2	Brazing with Brass Messing Hartlöten
FLUX BR2	850-1000	X	X	F - SH2	Brazing with Nickel Bronze Hartlöten mit Nickel-Messing



2045 Törökbálint, 0152/12 hrsz.