

CARBIDE AND DIAMOND TIPPED TOOLS HARTMETAL- UND DIAMANTWERKZEUGE

BRAZING ALLOYS WITHOUT SILVER HARTLOTE OHNE SILBER

Code Artikel	Composition % Zusammensetzung %							Melt. range Schmelz B.	Density Dichte	Tensile strength Zugfestigkeit	Corresponding standard Normung		
	Ag	Cu	Zn	Mn	Ni	Co		°C		kg/mm ²	DIN 8513	BS 1845	AWS A5.8.92
	Cu99,9		99,9						1083	8,9	22		CU5
Cu60Zn		60	Bal				Si	890-910	8,4	40	L-CuZn40	CZ6	RBCuZnA
Cu59ZnSn		59	Bal	X			Sn	870-890	8,4	45			
Cu59ZnAg	1	59	Bal	X		Sn	Si	870-890	8,4	40			
Cu48ZnNi10		48	Bal		10		Si	910-930	8,7	54	L-CuNi10Zn42	CZ8	RBCuZnD
Cu48ZnNi9Ag	1	48	Bal	X	9		Si	890-920	8,7	54			
Cu58ZnMnCo2		57,5	Bal	2		2		880-930	8,2				
Cu87MnCo3		87		10		3		980-1030	8,8	54(s)-96(h)			
Cu86MnNi2		86		12	2			960-990	8,8				

CHARACTERISTIC MAKE-UP / LIEFERFORMEN

Rods / Stäbe:	Ø 0,7 ... 3 mm	Length / Länge:	500 mm
Coated Rods / Umhüllte Stäbe :	Ø 1,5 - 2 - 3 mm	Length / Länge:	500 mm
Wires / Drähte :	Ø 0,3 ... 3,0 mm	(rings and spools / Strangen und Spulen)	
Strips / Bänder :	Thickness / Dicke: 0,1 ... 1 mm	Width / Breite:	2...60 mm
Powder and Paste / Pulver und Pasten			
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
FLUX BR4	700-1200	X	X	F – SH2/3	For high temperature Für hohe Temperatur
FLUX BR5	1000-1300	X	X	F – SH3	For very high temperature Für sehr hohe Temperatur



2045 Törökbálint, 0152/12 hrsz.