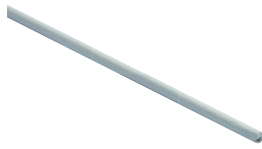




Schweißzusatzwerkstoffe
Lote

Silberlote
Lote (ohne Silberlote)



Silberlot AG 560 F-weiß

Für Anwendungsbereiche, in denen niedrige Temperaturen, keine Verformung bzw. eine hohe Korrosionsbeständigkeit wichtig sind. Ausgezeichnete Fließeigenschaften, hohe Kapillarwirkung, geringer Verbrauch; hohe chemische Beständigkeit, zusätzliches Flussmittel entfällt. Niedrige Schmelztemperatur, breiter Schmelzbereich.

Besonders geeignet zur Verbindung von Eisen- und Kupfermetallen, nichtrostenden Stählen und Nickel oder Nickellegierungen im Apparatebau, in der Feinmechanik, im Kunstgewerbe. Zum Hartlöten von Stahl, Edelstahl, Edelmetallen, Temperguss, Kupfer, Kupferlegierungen, Nickel und Nickellegierungen.

Die Lötstellen sind bis zu einer Betriebstemperatur von 200 °C dauerfest.

Norm: DIN EN ISO 17672

Ag 140 (L-Ag40Sn)

Zusammensetzung

Ag 40% | Cu 30% | Zn 28% | Sn 2%

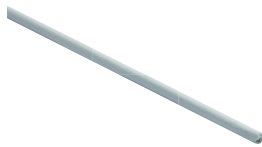
Arbeitstemperatur

690 °C

Schmelzbereich

650 – 710 °C

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	Dichte	Zugfestigkeit	VPE
256.015	AG 560 F	Ø 1,5 mm	9,1 g/cm ²	400 N/mm ²	1/3/5 kg
256.020	AG 560 F	Ø 2,0 mm	9,1 g/cm ²	400 N/mm ²	1/3/5 kg



Silberlot AG 560 FS-weiß

Hoch silberhaltige Legierung für Anwendungen im unteren Temperaturbereich, z. B. in der Nahrungsmittelindustrie. Hervorragende mechanische Eigenschaften, äußerst dünnflüssig; hohe Kapillarwirkung, hohe chemische Beständigkeit.

Einsetzbar für die Verbindung von allen Eisen- und Kupfermetallen, nichtrostenden Stählen und von Nickel- und Messinglegierungen im Apparate- und Werkzeugbau, in der Bauindustrie, in Brauereien, in Krankenhäusern, in der Nahrungsmittelbranche, in der Feinmechanik und im Kunstgewerbe.

Norm: DIN EN ISO 17672

Ag 156 (L-Ag55Sn)

Zusammensetzung

Ag 56% | Cu 22% | Zn 17% | Sn 5%

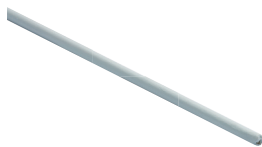
Arbeitstemperatur

650 °C

Schmelzbereich

620 – 655 °C

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	Dichte	Zugfestigkeit	VPE
256.115	AG 560 FS	Ø 1,5 mm	9,4 g/cm ²	400 N/mm ²	1/3/5 kg
256.120	AG 560 FS	Ø 2,0 mm	9,4 g/cm ²	400 N/mm ²	1/3/5 kg



Silberlot AG 620 F-weiß

Flussmittelumhüllte Silberlegierung für die Verbindung von Eisen- und Kupfermetallen; zum Hartlöten von Stahl, Temperguss, Kupfer, Kupferlegierungen, Nickel und Nickellegierungen. Breiter Schmelzbereich und deshalb relativ dickflüssig. Ideal für schlecht passende Fugen oder bei Hohlkehlen größeren Ausmaßes.

Ideal zur Verbindung von Rohrstützen, Blechen mit Rohren, sanitären Einrichtungen, Kunstschlosserarbeiten, Licht- und Klimaanlage, Herstellung von Messingarmaturen, Herstellung von Messingrahmen für die Möbelindustrie, Verbindung von Ni-haltigen Cu-Legierungen, wie Rohre für Belüftungsgeräte, Kühler und Heißwassergeräte; Löten von Tank- und Einspritzleitungen.

Norm: DIN EN ISO 17672

Ag 220 (L-Ag20)

Zusammensetzung

Ag 20% | Cu 45% | Zn 35%

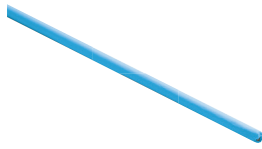
Arbeitstemperatur

810 °C

Schmelzbereich

690 – 810 °C

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	Dichte	Zugfestigkeit	VPE
262.020	AG 620 F	Ø 2,0 mm	8,7 g/cm ²	400 N/mm ²	1/3 kg



SA 10 F Extrem hochfest

Flussmittelumhülltes Lot für hoch beanspruchte Verbindungen von Stahl, Edelstahl, Temperguss und Nickellegierungen. Äußerst hohe Zugfestigkeit; für sehr belastete Lötstellen, höhere Festigkeit als eine Elektrode. Flexibel und feuchtigkeitsunempfindlich. Einsatzbereiche finden sich z. B. in Reparatur- und Instandhaltungsarbeiten von hochwertigen Werkzeugen (CrNiMo-, CrMn-, CrV-Stähle) wieder. Zum Hartlöten von Stahl, Guss, Kupfer, Nickel. Die Lötstellen sind bei Betriebstemperaturen bis 500 °C einsetzbar. Insbesondere zum Löten von Gussteilen, Messing und Bronze geeignet.

Zugfestigkeit	Cr-Ni-Stahl	Baustahl
	bis 800 N/mm ²	400–450 N/mm ²
Arbeitstemp.	Schmelzbereich	
ca. 900 °C	Solidus: 890 °C Liquidus: 900 °C	

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abm.	VPE
201.125	SA 10 F Extrem hochfest	Ø 2,5 mm	5/7/10 kg



SA 100 Schweißdraht verkupfert

Für Verbindungsschweißungen (z. B. an Rohren und Blechen), an die überdurchschnittliche Anforderungen gestellt werden; geeignet zur Zwangslagenschweißung. Bei neutraler Flamme zäherer Schmelzfluss; gute Zähigkeitseigenschaften. Rissfeste und glatte Nähte, dadurch geringe Nacharbeit.

Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
≥ 390 N/mm	≥ 300 N/mm	≥ 20 %	≥ 50 Joule (+20 °C)

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	VPE
210.020	SA 100 Schweißdraht verkupfert	Ø 2,0 mm	5/10/25 Stück
210.030	SA 100 Schweißdraht verkupfert	Ø 3,0 mm	5/10/25 Stück

Auszug aus den Grundwerkstoffen

S235G2T – S255GT, S235JO – S275JO, P235G1TH, P255G1TH, P235GH, P265GH, P285NH.

Schweißstab aus niedriglegiertem Stahl zum Gas-Schweißen unlegierter Stähle. Schweißgut für Betriebstemperaturen bis +350 °C.



Klempnerlot | 2 AG-P | 2 % AG

Kupferlot für den Sanitär- und Installationsbereich mit hoher Reinheit und ausgezeichneten Fließeigenschaften. Reine Cu-Cu-Verbindungen können ohne Flussmittel hergestellt werden. Phosphorarm, dadurch höhere Dehnung; optisch sehr gut aussehende, glänzende Nahtoberfläche; hohe Reinheit und beste Fließeigenschaften; hohes Spalt-Füllvermögen zwischen 0,04 mm und 0,2 mm.

Bei Verwendung von Flussmitteln sind auch Mischverbindungen aus Messing (Zinn, Bronze) und Rotguss gem. DVGW-Arbeitsblatt GW 2 möglich.

Anwendung/Einsatz

Ideal für Kupfer, Messing, Rotguss. Alle feinmechanischen Betriebe; im Rohrleitungs- und Apparatebau, in der Heizungs- und Kältetechnik, in Brauereien und Molkereien; überall wo an Rohren und Armaturen gelötet werden muss.

Zugfestigkeit	Arbeitstemp.	Schmelzbereich
250 N/mm	min. 740 °C	645–825 °C

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abm.	VPE
221.120	2 AG-P Klempnerlot 2 % Silbergehalt	Ø 2,0 mm	3/5/10 kg



Stab SN 25 Vario | 35 Tin | 40 Spezial

Feinkorn-, Schwemm- und Modellierweichlot, aus speziellen Komponenten, im mehrstufigen Knetverfahren homogenisiert. Träger Zinnfluss ermöglicht dickschichtiges Auftragen an der Senkrechten und somit bessere Modelliermöglichkeiten. Durch Kapillarwirkung werden selbst enge Spalten ausgefüllt. 25%iger Schwemmozinn ist speziell für Karosseriearbeiten in allen Positionen hervorragend einsetzbar. Bei der Restaurierung von z. B. Oldtimern unentbehrlich. Ohne Blasenbildung beim Überlackieren.

Anwendung/Einsatz

25 Vario: Lötungen im Kühler- und Karosseriebau

35 Tin: Bleikabelmantel-Lötungen, Löten von Feinzink und legiertem Zink, Kühlerbau

40 Spezial: Dachdeckerzinn zum Löten von Zink, legierten und vorbewitterten Zinkblechen und Kupferblechen im Klempner- und Dachdeckerhandwerk

	Arbeitstemperatur	Schmelzbereich Elektr.	Elektr. Leitfähigkeit
SN 25 Vario	ca. 200–350 °C	183–263 °C	5,9 m/mm ²
SN 35 Tin	ca. 240–300 °C	183–245 °C	6,1 m/mm ²
SN 40 Spezial	ca. 250–300 °C	183–235 °C	6,2 m/mm ²

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	VPE
242.500	Stab SN 25 Vario	Stange gepresst, L = 400 mm	5 / 10 / 25 kg
243.500	Stab SN 35 Tin	Stange gepresst, L = 400 mm	5 / 10 / 25 kg
244.000	Stab SN 40 Spezial	Stange gepresst, L = 400 mm	5 / 10 / 25 kg

Zubehör



TIN 40/60 Löt- und Verzinnungspaste

Gebrauchsfertige Paste aus der Pinseldose, auf Basis von Zinkchlorid und Ammoniumchlorid in organischer Zubereitung mit Metallpulver, für gründliches Vorverzinnen der Auftragsflächen. Bindet auf vielen Metallen (z. B. Eisen, Kupfer, Zink, Messing) und setzt nicht ab. Niedriger Schmelzpunkt schützt vor Verziehen der Karosserieteile.

Anwendung/Einsatz

Besonders geeignet zum Löten, Verzinnen und Vorverzinnen. Für feine Arbeiten und Arbeiten an sehr schwer zugänglichen Stellen.

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	VPE
245.000	TIN 40/60 Löt- und Verzinnungspaste	3 / 5 / 10 kg