

Produktinformation

Messinghartlot, B-Cu60Zn(Ni)(Mn)

Zum Hartlöten von Stahl und verzinktem Stahlblech, Kupfer, Nickel, Guß
ISO 3677, DIN EN 1044, CU 303, DIN EN ISO 17672, Cu 670
L-CuZn40, DIN 8513
Werkstoff-Nr.: 2.0367

Messinghartlot "blank", Messinghartlot "UM", Messinghartlot "G"
Flussmittel nach DIN 1045 – FH 21

Art.-Nr.: 3000..../3001..../3002....

Die Angaben über unsere Produkte sind das Resultat langjähriger Erfahrung, die wir unseren Kunden gern zur anwendungstechnischen Hilfe weitergeben. Da wir jedoch keinen Einfluss auf die Ausführungen der mit unseren Produkten durchgeführten Arbeiten haben, beschränkt sich unsere Haftung auf die in unseren Verkaufsbedingungen bei Qualitätsmängeln vorgesehenen Ersatzleistungen.

Diese Produktinformationen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar.

Messinghartlot blank, B-Cu60Zn(Ni)(Mn), (L-CuZn40)
 Messinghartlot „UM“, B-Cu60Zn(Ni)(Mn), (L-CuZn40)
 Messinghartlot „G“, B-Cu60Zn(Ni)(Mn), (L-CuZn40)

Beschreibung

Hartlot mit ausgezeichneter Festigkeit zum Löten von Stahl und verzinktem Stahlblech, Kupfer, Nickel und Gusswerkstoffen, sowie als Autogenzusatz zum Schweißen von Messing und Bronze.

Eigenschaften

Unser Messinghartlot zeichnet sich durch sehr gute Fließeigenschaften aus. Aufgrund von Mn -, Si - und Sn - Anteilen wird das Bestreben zur Korrosionsbildung stark herabgesetzt. Des Weiteren werden Rissbildungen verhindert. Bei verzinktem Stahlblech fließt das Zink nach Wegnahme der Flamme bis an die Lötnaht zurück, so dass im Bereich der Wärmezone ein optimaler Korrosionsschutz gewährleistet ist.

Zusammensetzung (%) : (nach DIN EN ISO 17672)	Cu	58,5	-	61,5
	Si	0,15	-	0,4
	Mn	0,05	-	0,25
	Sn	0,20		
	Zn	Rest		

Arbeitstemperatur	:	ca. 900°C
Schmelzbereich	:	870°C - 900°C
Zugfestigkeit	:	350 - 400 N/mm ²
Dichte	:	8,4 g/cm ³

Anwendungsbereich

Zum Hartlöten von Stahl, verzinktem Stahlblech, Guss, Kupfer, Nickel. Die Lötstellen sind bei Betriebstemperaturen bis 400°C einsetzbar. Außerdem ist unser Messinghartlot zum Schweißen von Messing und Bronze hervorragend geeignet.

Anwendungshinweise

Lötstelle von Oxydschichten, Zunder, Schlacken, Ölen und Fetten befreien. Bei der **Verwendung von blanken Stäben** wird die Verwendung von Hartlötpaste „Universal“ oder Hartlötpulver „Universal“ empfohlen.

Messinghartlot blank, B-Cu60Zn(Ni)(Mn), (L-CuZn40)
 Messinghartlot „UM“, B-Cu60Zn(Ni)(Mn), (L-CuZn40)
 Messinghartlot „G“, B-Cu60Zn(Ni)(Mn), (L-CuZn40)

Beim flussmittelummantelten Lot (Messinghartlot „UM“):

Werkstück auf ca. 400°C vorwärmen, Lotstab ansetzen und Flussmittel abschmelzen. Auf Arbeitstemperatur erwärmen und Lot abschmelzen. Die Flamme des Lötbrenners neutral einstellen. Die Flussmittelrückstände sind sorgfältig mit Wasser zu entfernen.

Beim flussmittelgefüllten Lot (Messinghartlot „G“):

Werkstück direkt auf Arbeitstemperatur erwärmen, Lotstab ansetzen und verlaufen lassen. Die Flussmittelrückstände sind sorgfältig mit Wasser zu entfernen.

Lieferformen

Lieferformen	Abmessungen
1000 mm Stäbe, blankes Lot	Ø 1,5 mm
	Ø 2,0 mm
	Ø 2,5 mm
	Ø 3,0 mm
	Ø 4,0 mm
	Ø 5,0 mm
	Ø 6,0 mm
500 mm Stäbe, flussmittelummanteltes Lot „UM“ FH 21 nach DIN EN 1045	Ø 2,0 mm
	Ø 2,5 mm
	Ø 3,0 mm
	Ø 4,0 mm
500 mm Stäbe, flussmittelgefülltes Lot, „G“ FH 21 nach DIN EN 1045	Ø 2,5 mm
	Ø 4,0 mm

Weitere Hinweise

Vor Feuchtigkeit schützen.