

# Produktinformation

## Kupferhartlot "Cu-Rophos<sup>®</sup> 92, 93, 94"

Zum flussmittelfreien Löten von Kupferrohren

"Cu-Rophos<sup>®</sup> 92" CuP 182, ISO 17672

"Cu-Rophos<sup>®</sup> 93" CuP 181, ISO 17672

"Cu-Rophos<sup>®</sup> 94" CuP 179, ISO 17672

Gem. DVGW-Arbeitsblatt GW2 zum Hartlöten von Kupferrohren

Art.-Nr.: 3303...../3302...../3301.....

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.

## Beschreibung

Phosphorhaltiges Kupferhartlot zum flussmittelfreien Löten von Kupferrohrleitungen in der Öl-, Gas und Flüssiggasinstallation sowie in der Heizungs- und Trinkwasserinstallation über 28 x 1,5mm Rohrabmessung.

## Eigenschaften

Hervorragende Fließeigenschaften: Kupfer an Kupfer ohne zusätzliches Flussmittel, Für Lötungen an Messing und Rotguss muss zusätzlich ein Hartlötflussmittel (Cu-Rosil® nach DIN EN 1045 – FH 10) verwendet werden. Phosphorhaltiges Kupferhartlot ist geeignet für Dauertemperaturen bis 200°C. Lötungen an Gas und Flüssiggasanlagen (Betriebstemperaturen von -50 bis +150°C).

Produkt	Legierung	Schmelzbereich	Arbeits-temperatur	Dichte	Zusammensetzung (Gewichts-%)	
					Cu	P
Cu-Rophos®92	L-Cu92P	710-770 °C	min. 710 °C	8,0 g/cm³	92	8
Cu-Rophos®93	L-Cu93P	710-820 °C	min. 720 °C	8,1 g/cm³	93	7
Cu-Rophos®94	L-Cu94P	710-890 °C	min. 730 °C	8,1 g/cm³	94	6

## Normen

Produkt	ISO 17672	EN 1044	ISO 3677	DIN 8511
Cu-Rophos®92	CuP 182	CP 201	B-Cu92P-710/770	L-CuP8
Cu-Rophos®93	CuP 181	CP 202	B-Cu94P-710/820	L-CuP7
Cu-Rophos®94	CuP 179	CP 203	B-Cu93P-710/890	L-CuP6

## Anwendungshinweise

Lötstelle von Oxydschichten, Zunder, Schlacken, Ölen und Fetten befreien. Werkstück auf Arbeitstemperatur erwärmen. Der Lötstab sollte im Flammenschleier, von dem eine reduzierende Wirkung auf die Kupferoberfläche ausgeht, an die Lötstelle angesetzt werden. Läuft das Lot nicht von selbst ringsherum in den Lötspalt, so muss es nacheinander an mehreren Stellen angesetzt werden. Dies ist immer dann der Fall, wenn größere Durchmesser zu löten sind und die Flamme die Lötstelle nicht ganz umspült. Für solche Anwendungen haben sich Gabelbrenner bewährt, die mit ihren 2 Flammen die gesamte Lötstelle erwärmen. Lötstellen in Ecken oder Mauerschlitzen, die von der Rückseite schlecht eingesehen werden können, sollten zur Sicherheit mit einem niedrigschmelzenden Silberlot, z.B. FELDER L-Ag45Sn und Flussmittel „Cu-Rosil®“ ausgeführt werden.

## Besonderer Hinweis

**Achtung!** Bei schwefelhaltigen Medien dürfen keine phosphorhaltigen Kupferlote eingesetzt werden.

## Weitere Hinweise

FELDER "Cu-Rophos®" Kupferhartlote enthalten keine Stoffe, für die in Richtlinie 2002/95/EG („RoHS“) Beschränkungen bestehen, oberhalb von 0,1 Gew.-% (0,01 Gew.-% für Cadmium) bezogen auf den jeweils homogenen Werkstoff.

Geschützt vor Feuchtigkeit lagern.

## Lieferformen

Abmessungen	Verpackungseinheit	Lieferform
1,5 mm vierkant oder rund x 500 mm	25,0 kg	1,0 kg Karton
2,0 mm vierkant oder rund x 500 mm		
3,0 mm vierkant oder rund x 500 mm		
4,0 mm vierkant oder rund x 500 mm		