

Hartlote / Weichlote

Hartlote / Weichlote

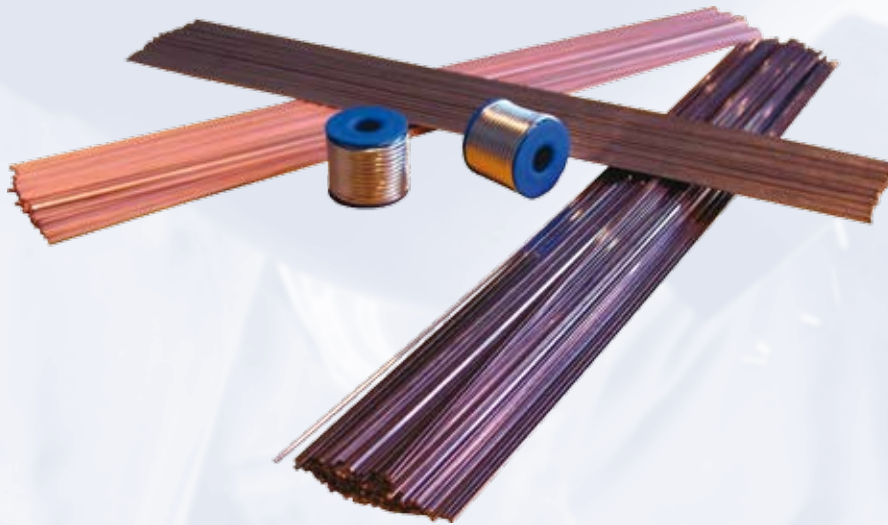
Löten ist ein thermisches Verfahren zum stoffschlüssigen Fügen und Beschichten von Werkstoffen, wobei eine flüssige Phase durch Schmelzen eines Lotes (Schmelzlöten) oder durch Diffusion an den Grenzflächen (Diffusionslöten) entsteht. Die Solidustemperatur (die Temperatur, unterhalb der alles fest ist) der Grundwerkstoffe wird nicht erreicht (DIN 8505, Teil 1).

Beim Löten kann eine Vielzahl unterschiedlicher Materialien miteinander verbunden werden. Daher können wir Ihnen hier nur einen kleinen Ausschnitt präsentieren. Sollten Sie weitere Fragen zum Löten verschiedener Materialien haben, stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung.

Messinghartlot: zum Hartlöten von Kupfer, Nickel und Stahl sowie zum Schweißen von Messing und Bronze.

Silberlot: zum Löten von Stahl, Temperguss, Kupfer, Kupferlegierungen, Nickel und Nickellegierungen. Zum Löten von Kupfer an Kupfer kein Silberlot verwenden.

Weichlot: zum Weichlöten von Kupferrohren in der Trinkwasser- und Heizungsinstallation (bis 110 °C) gemäß DVGW-Arbeitsblatt GW2.



Silberhartlot L-AG 20 Cd

Ø	blank	flussmittelumhüllt
1,0 mm	60081B	60081
1,5 mm	60082B	60082
2,0 mm	60083B	60083
3,0 mm	60084B	60084

Messinghartlot B-Cu60Zn(Si)(Mn), DIN EN 1044

Ø	blank	flussmittelumhüllt
2,0 mm	60000	60004
2,5 mm	60000H	60004H
3,0 mm	60001	60005
4,0 mm	60002	60006

Silberhartlot L-AG 30 Cd

Ø	blank	flussmittelumhüllt
1,0 mm	60080B	60080
1,5 mm	60030B	60030
2,0 mm	60031B	60031
3,0 mm	60032B	60032

Flussmittel für blankes Messinghartlot

Inhalt 1,0 kg Art.-Nr.: 60003

Flussmittel für blankes Silberlot FH21

Inhalt	Art.-Nr.:
0,100 kg	60028A
0,250 kg	60028
0,500 kg	60029

Weichlot nach DIN EN 29453, blank

Ø	Art.-Nr.:
2,0 mm	60051
2,7 mm	60052

Flussmittel für Weichlot CuRofix3 - Spezial

Inhalt	Art.-Nr.:
0,100 kg	60051K
0,250 kg	60051G