

INTERWELD BE 3 S; BE 300 S

IW BE 3 S

blanker Stab

IW BE 300 S

flussmittelumhüllt

DIN 8513:

L Ag20

EN ISO 3677:

BCu46ZnAgSi

Stab x 500 mm
1 kg; 1,0; 1,5;
2,0; 3,0 mm

Flussmittel:

IW FLUX FPA

M. 423120.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Universal, kadmiumpfrees Silberlot für hochfeste Verbindungen und mit guten Fließeigenschaften. Warmfest bis 300°C.

Elektroanlagen und Installationsarbeiten.

ANALYSE (CA. IN GEW. %)

	Ag	Zn	Si				Cu		
	20	33,8	0,2				46		

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Rm(MPa)	Dichte g/cm3	Dehnung A%	Schmelzbereich		
380	8,4	20	690-810°C		

WERKSTOFFE UND LÖTVORSCHRIFTEN

Kupfer, Kupferlegierungen, Stahl, Temperguss, Nickellegierungen

Brennereinstellung: Leichter Gasüberschuss.

Lötzone von Oxidschichten, Zunder, Schlacken, Ölen und Fetten befreien.

Blanken Stab und Lötzone gleichmäßig mit Flussmittel bestreichen.

Auf Arbeitstemperatur vorwärmen. Stabspitze auf Spalt setzen und Lot verfließen lassen.

IW BE 3 S

bare rod

IW BE 300 S

flux-coated

DIN 8513:

L Ag20

EN ISO 3677:

BCu46ZnAgSi

Rod x 500 mm
1 kg
1 kg; 1,0; 1,5;
2,0; 3,0 mm

Flux:

IW FLUX FPA

M. 423120.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Universal useable silver-brazing rod, cadmium-free for joints with a high tensile strength and a good fluidity.. Heat-resistant up to 300°C.

Electric industry and installation works.

CHEMICAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

	Ag	Zn	Sn				Cu		
	20	33	0,2				46		

MECHANICAL PROPERTIES

Rm(MPa)	Density g/cm3	Elongation A%	Melting range		
380	8,4	20	690-810°C		

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Copper, copper-alloys, steel, casts, nickel-alloys.

Flame should be set neutrally with a little surplus of gas. Brazing area must be free from oxides, slag and grease. Brush bare rod and work-piece uniformly with flux.

Put tip of rod onto the gap and let the brazing material flow.