

INTERWELD BE 5

IW BE 5

DIN 8513:

L Ag2P

NF A81-362.:

(06B1)

EN ISO 3677:

BCu91PAg

Stab x 500 mm

1 kg; 1,0; 1,5;

2,0; 3,0 mm

Flussmittel:

IW FLUX FPA

M. 420530.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Hartlot mit geringem Silberanteil und mittlerem Fließverhalten. Bei Kupfer- und Silberwerkstoffen ist kein Flussmittel erforderlich.

Elektroanlagen und Installationsarbeiten (Verbindungen an Kupfer- und Messingrohren). Nicht geeignet für Kupfergasrohre.

ANALYSE (CA. IN GEW. %)

	Ag		P				Cu		
	2		6,7				Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Rm(MPa)	Dichte g/cm ³	Dehnung A%	Schmelzbereich		
250	8,1	6	650-820°C		

WERKSTOFFE UND LÖTVORSCHRIFTEN

Kupfer, Kupferlegierungen,

Brennereinstellung: Neutral.

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

Blanken Stab und Lötzone gleichmäßig mit Flussmittel bestreichen (nicht notwendig bei Kupfer und Silber).

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

IW BE 5

DIN 8513:

L Ag2P

NF A81-362.:

(06B1)

EN ISO 3677:

BCu91PAg

Rod x 500 mm

1 kg

1 kg; 1,0; 1,5;

2,0; 3,0 mm

Flux:

IW FLUX FPA

M. 420530.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Brazing alloy with a low silver contents with medium fluidity. When used for copper- or silver materials no flux is necessary.

Electric industry and installation works (joining of copper and brass tubes). Not to be used for joining of copper-tubes used for gas.

CHEMICAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

	Ag		P				Cu		
	2		6,7				Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES

Rm(MPa)	Density g/cm ³	Elongation A%	Melting range		
250	8,1	6	650-820°C		

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Copper, copper-alloys

Flame should be set neutrally.

Brazing area must be free from oxides, slag and grease. Brush bare rod and work-piece uniformly with flux (not necessary for copper and silver)

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