

INTERWELD BE 515

IW BE 515

DIN 8513:

L Ag15P

NF A81-362.:

05B1

EN ISO 3677:

BCu80AgP

Stab x 500 mm

1 kg; 1,0; 1,5;

2,0; 3,0 mm

Flussmittel:

IW FLUX FPA

(nur Messing)

M. 425120.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Hartlot mit Silberanteil und sehr gutem Fließverhalten zum Löten von Kupferlegierungen und Messing. Bei Kupferlegierungen ist kein Flussmittel erforderlich (wohl aber bei Löten von Kupfer mit Messing oder Messing mit Messing). Elektroanlagen und Installationsarbeiten (Verbindungen an Kupfer- und Messingrohren). Nicht geeignet für Kupfergasrohre.

ANALYSE (CA. IN GEW. %)

	Ag		P				Cu		
	15		5,0				Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Rm(MPa)	Dichte g/cm3	Dehnung A%	Schmelz- bereich		
250	8,4	10	650-800°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).

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

IW BE 515

DIN 8513:

L Ag15P

NF A81-362.:

05B1

EN ISO 3677:

BCu80AgP

Rod x 500 mm

1 kg

1 kg; 1,0; 1,5;

2,0; 3,0 mm

Flux:

IW FLUX FPA

(only brass)

M. 425120.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Brazing alloy with silver contents and very good fluidity for copper and brass.

When used for copper-materials no flux is necessary (but for joining copper with brass and brass with brass).

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		
	15		5,0				Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES

Rm(MPa)	Density g/cm3	Elongation A%	Melting range		
250	8,4	10	650-800°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.