

INTERWELD BE 6; BE 60 ; BE 600

IW BE 6

blanker Stab

IW BE 60

Gerillter Stab mit eingepresstem Flussmittel

IW BE 600

flussmittelumhüllt

DIN 8513:

LCuNi10Zn42

DIN EN 1044:

Cu 305

NF A81-362.:

49C1

EN ISO 3677:

BCu49ZnNiSi

Stab x 500 mm

5 kg; 2,0; 3,0; 4,0 mm

Flussmittel:

IW FLUX G

M.416240.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Neusilberhartlot zum Löten von Stahl, Temperguss, Nickellegierungen und Gusseisen. Hohe Festigkeit (gut für hochbeanspruchte Verbindungen). Gute Alternative zum Schweißen speziell bei dünneren Blechen.

Armaturen, Gerätebau, Maschinenindustrie, Stahlmöbel, Schlosserei, Automobil- und Karosseriebau.

ANALYSE (CA. IN GEW. %)

	Si	Zn	Ni			Cu		
	<0,8	Rest	9			49,9		

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Rm(MPa)	Dichte g/cm3	Dehnung A%	Schmelzbereich		
<850	8,7	25	890-920°C		

WERKSTOFFE UND LÖTVORSCHRIFTEN

Stahl, Temperguss, Nickellegierungen und Gusseisen

Brennereinstellung: Neutral

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 6

bare rod

IW BE 60

Grooved rod with pressed in flux

IW BE 600

flux-coated

DIN 8513:

LCuNi10Zn42

DIN EN 1044:

Cu 305

NF A81-362.:

49C1

EN ISO 3677:

BCu49ZnNiSi

Rod x 500 mm

5 kg 2,0; 3,0; 4,0 mm

Flux:

IW FLUX G

M.416240.1

DESCRIPTION, APPLICATION

White copper brazing rod for steel, nickel-alloys and cast-iron. High tensile strength (good for demanding joints). Especially when welding is not suitable because of thin sheet-metal.

Armatures, machine building, steel furniture, locksmith, automotive- and frame building

CHEMICAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

	Si	Zn	Ni			Cu		
	<0,8	Bal.	9			49,9		

MECHANICAL PROPERTIES

Rm(MPa)	Density g/cm3	Elongation A%	Melting range		
<850	8,7	25	890-920°C		

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Steel, nickel-alloys and cast-iron

Flame should be set neutrally.

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.