

# INTERWELD BE 8; BE 800

## IW BE 8

blanker Stab

## IW BE 800

flussmittelumhüllt

**DIN 8513:**

LCuNi10Zn42

**DIN EN 1044:**

Cu 305

**NF A81-362.:**

49C1

**EN ISO 3677:**

BCu49ZnNiSi

Stab x 500 mm

5 kg; 1,0; 1,5;

2,0; 3,0; 4,0 mm

**Flussmittel:**

IW FLUX G

M.416240.1

## EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Speziallegiertes Hartlot für Reparaturwerkstätten und Fertigungsanwendungen. Ausgezeichnet für das Löten von verzinkten Blechen ohne die Zinkschicht zu beschädigen.

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

## ANALYSE (CA. IN GEW. %)

|  |     |      |     |  |  |    |  |  |
|--|-----|------|-----|--|--|----|--|--|
|  | Si  | Zn   | Ni  |  |  | Cu |  |  |
|  | 0,2 | Rest | 9,4 |  |  | 48 |  |  |

## MECHANISCHE GÜTEWERTE

| Rm(MPa) | Dichte g/cm3 | Dehnung A% | Schmelzbereich |
|---------|--------------|------------|----------------|
| 700     | 8,7          | 15-20      | 890-920°C      |

## WERKSTOFFE UND LÖTVORSCHRIFTEN

Stahl, Temperguss, Nickellegierungen, Gusseisen, Kupfer, Messing und Bronze.

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 8

bare rod

## IW BE 800

flux-coated

**DIN 8513:**

LCuNi10Zn42

**DIN EN 1044:**

Cu 305

**NF A81-362.:**

49C1

**EN ISO 3677:**

BCu49ZnNiSi

Rod x 500 mm

5 kg 1,0; 1,5; 2,0;

3,0; 4,0 mm

**Flux:**

IW FLUX G

M.416240.1

## DESCRIPTION, APPLICATION

Alloyed brazing rod for repair- and manufacturing applications. Very good for galvanised sheet-metal without destroying the zinc coating.

Armatures, machine building, steel furniture, locksmith, automotive- and frame building, bicycle and motorcycle manufacturing.

## CHEMICAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

|  |     |      |     |  |  |    |  |  |
|--|-----|------|-----|--|--|----|--|--|
|  | Si  | Zn   | Ni  |  |  | Cu |  |  |
|  | 0,2 | Bal. | 9,4 |  |  | 48 |  |  |

## MECHANICAL PROPERTIES

| Rm(MPa) | Density g/cm3 | Elongation A% | Melting range |
|---------|---------------|---------------|---------------|
| 700     | 8,7           | 15-20         | 890-920°C     |

## BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Steel, nickel-alloys, cast-iron, copper, brass and bronze.

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.