

INTERWELD BE 955

IW BE 955

DIN EN 29453:
S-Sn97Ag3

Spulen à 0,5; 1,0;
oder 5 kg;
1,0; 2,0; 3,0 mm

Flussmittel:
IW FLUX 95/5

M. 429552.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Spezial silberhaltiges Weichlot mit hervorragenden Bindeeigenschaften auf niedrig- und mittellegierten sowie rostfreien Stählen. Sehr gute Korrosionsbeständigkeit. Zum Weichlöten von Kupferrohren bis 110°C.

Feinmechanik, Elektro- und Elektronikindustrie, Lebensmittelindustrie.

ANALYSE (CA. IN GEW. %)

	Ag						Sn		
	3						Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Rm(MPa)	Dichte g/cm ³		Schmelz- bereich		
25-45	7,3		221-240°C		

WERKSTOFFE UND LÖTVORSCHRIFTEN

Kupfer, Kupferlegierungen, niedrig-, mittellegierte und rostfreie Stähle.
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 955

DIN EN 29453:
S-Sn97Ag3

Spools à 0,5; 1,0
or 5,0 kg

1,0; 2,0; 3,0 mm

Flux:
IW FLUX 95/5

M. 429552.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Special soldering alloy with silver contents and very good joining properties on low-, medium-alloyed and stainless steel. Very good corrosion resistance. For soldering of copper tubes up to 110°C.

Precision engineering, electric- and electronic industry, food industry.

CHEMICAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

	Ag						Sn		
	3						Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES

Rm(MPa)	Density g/cm ³		Melting range		
25-45	7,3		221-240°C		

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Copper, copper-alloys, low-, medium-alloyed and stainless steel

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.