

# INTERWELD BE 12 S; BE 120 S

## IW BE 12 S

blanker Stab

## IW BE 120 S

flussmittelumhüllt

### DIN 8513:

L Ag30Sn

### EN ISO 3677:

BCu36ZnAgSn

Stab x 500 mm  
1 kg; 1,0; 1,5;  
2,0; 3,0 mm

### Flussmittel:

IW FLUX FPA

M. 421201.1

## EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Dünnflüssiges, kadmiumfreies Silberlot, schnell fließend und für relativ niedrige Verarbeitungstemperaturen geeignet. Verwendbar für feine Arbeiten und empfindliche Werkstoffe. Geringer Nachbearbeitungsaufwand daher gut für die Serienfertigung geeignet. Einsatz in der Lebensmittelindustrie, Sanitäranlagen, Kühl-, Mess- und medizinische Geräte sowie Elektro- und Elektronikindustrie.

### ANALYSE (CA. IN GEW. %)

	Ag	Zn	Sn				Cu		
	30	32	2				36		

### MECHANISCHE GÜTEWERTE

Rm(MPa)	Dichte g/cm3	Dehnung A%	Schmelz- bereich		
	8,8	18	665-755°C		

### WERKSTOFFE UND LÖTVORSCHRIFTEN

Kupfer, Kupferlegierungen, Stahl, Temperguss, Nickellegierungen  
Brennereinstellung: Leichter Gasüberschuss.

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 12

bare rod

## IW BE 120 S

flux-coated

### DIN 8513:

L Ag30Sn

### EN ISO 3677:

BCu36ZnAgSn

Rod x 500 mm  
1 kg  
1 kg; 1,0; 1,5;  
2,0; 3,0 mm

### Flux:

IW FLUX FPA

M. 421201.1

## DESCRIPTION, APPLICATION

Silver-brazing rod, cadmium-free, with a high fluidity and relatively low working temperature. Used for demanding applications and difficult base-materials.

Little effort for after-treatment therefore used for serial works.

Food Industry, sanitary devices, cooling- measurement and medical devices.  
Electric and electronic industry.

### CHEMICAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

	Ag	Zn	Sn				Cu		
	30	32	2				36		

### MECHANICAL PROPERTIES

Rm(MPa)	Density g/cm3	Elongation A%	Melting range		
	8,8	18	665-755°C		

### BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Copper, copper-alloys, steel, casts, nickel-alloys.

Flame should be set neutrally with a little surplus of gas. 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.