

INTERWELD BE 13 S; BE 130 S

IW BE 13 S

blanker Stab

IW BE 130 S

flussmittelumhüllt

DIN 8513:

L Ag34Sn

EN ISO 3677:

BCu36AgZnSn

Stab x 500 mm

1 kg; 1,0; 1,5;

2,0; 3,0 mm

Flussmittel:

IW FLUX FPA

M. 420320.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Dünnflüssiges, kadmiumfreies Silberlot, schnell fließend und für relativ niedrige Verarbeitungstemperaturen geeignet. Verwendbar für feine Arbeiten. Geringer Nachbearbeitungsaufwand und trotz der schon höheren Verarbeitungstemperatur in Vergleich zu höher silberhaltigen, kadmiumfreien Legierungen noch 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		
	34	27	3				36		

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Rm(MPa)	Dichte g/cm ³	Dehnung A%	Schmelzbereich		
420	8,7	20	665-730°C		

WERKSTOFFE UND LÖTVORSCHRIFTEN

Kupfer, Kupferlegierungen, Stahl, Tempereguss, 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 13

bare rod

IW BE 130 S

flux-coated

DIN 8513:

L Ag34Sn

EN ISO 3677:

BCu36AgZnSn

Rod x 500 mm

1 kg

1 kg; 1,0; 1,5;

2,0; 3,0 mm

Flux:

IW FLUX FPA

M. 420320.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Silver-brazing rod, cadmium-free, with a high fluidity and relatively low working temperature. Used for demanding applications. Little effort for after-treatment and despite the already higher working temperature compared to higher silver containing alloys still useable for serial works.

Food Industry, sanitary devices, cooling- measurement and medical devices.

Electric and electronic industry.

CHEMICAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

	Ag	Zn	Sn				Cu		
	34	27	3				36		

MECHANICAL PROPERTIES

Rm(MPa)	Density g/cm ³	Elongation A%	Melting range		
420	8,7	20	665-730°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.