

INTERWELD BE 15 S; BE 150 S

IW BE 15 S

blanker Stab

IW BE 150 S

flussmittelumhüllt

DIN 8513:

L Ag49

EN ISO 3677:

Ag49ZnCuMnNi

Stab x 500 mm

1 kg; 1,0; 1,5;
2,0; 3,0 mm

Flussmittel:

IW FLUX FPA
SPECIAL

M. 421520.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Besonders dünnflüssiges, kadmiumfreies Silberlot, schnell fließend und für niedrige Verarbeitungstemperaturen geeignet. Spannungsreduzierend für die unterschiedlichen Ausdehnungskoeffizienten von Hartmetall auf unten angeführten Grundwerkstoffen. Maximal Einsatztemperatur ohne Festigkeitsverlust 200°C

ANALYSE (CA. IN GEW. %)

	Ag	Zn	Mn	Ni			Cu		
	49	22,5	6,5	5			17		

MECHANISCHE GÜTEWERTE

N/mm2	Dichte g/cm3	Dehnung A%	Schmelz- bereich		
300	8,9		680-705°C		

WERKSTOFFE UND LÖTVORSCHRIFTEN

Löten von Hartmetall auf Stahl-, Chrom-, Tantal-, Wolfram- und Molybdänwerkstoffen.

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 15

bare rod

IW BE 150 S

flux-coated

DIN 8513:

L Ag49

EN ISO 3677:

Ag49ZnCuMnNi

Rod x 500 mm

1 kg
1 kg; 1,0; 1,5;
2,0; 3,0 mm

Flux:

IW FLUX FPA
SPECIAL

M. 421520.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Silver-brazing rod, cadmium-free, with a high fluidity and low working temperatures. Tension reducing regarding the different elongation factors of hard-metal and the described base materials. Maximum temperature (without loss of strength) 200°C.

CHEMICAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

	Ag	Zn	Mn	Ni			Cu		
	49	22,5	6,5	5			17		

MECHANICAL PROPERTIES

N/mm2	Density g/cm3	Elongation A%	Melting range		
300	8,9		680-705°C		

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Brazing of hard-metal on steel, chromium, tantal, tungsten and molybdenum materials.

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.