

INTERWELD BE 25 S; BE 250 S

IW BE 25 S

blanker Stab

IW BE 250 S

flussmittelumhüllt

DIN 8513:

L Ag25Sn

NF A81-362.:

25A2

EN ISO 3677:

BCu40ZnAgSn

Stab x 500 mm

1 kg; 1,0; 1,5;

2,0; 3,0 mm

Flussmittel:

IW FLUX FPA

M. 422120.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Universal, kadmiumfreies Silberlot für hochfeste Verbindungen und mit guten Fließeigenschaften. Durch das hohe Schmelzintervall gut zur Lotspaltüberbrückung geeignet. Warmfest bis 300°C.

Elektroanlagen und Installationsarbeiten.

ANALYSE (CA. IN GEW. %)

	Ag	Zn	Sn				Cu		
	25	33	2				40		

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Rm(MPa)	Dichte g/cm3	Dehnung A%	Schmelz- bereich		
430	8,5	18	680-760°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 25

bare rod

IW BE 250 S

flux-coated

DIN 8513:

L Ag25Sn

NF A81-362.:

25A2

EN ISO 3677:

BCu40ZnAgSn

Rod x 500 mm

1 kg

1 kg; 1,0; 1,5;

2,0; 3,0 mm

Flux:

IW FLUX FPA

M. 422120.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Universal useable silver-brazing rod, cadmium-free for joints with a high tensile strength and a good fluidity. Due to its high melting range used to bridge bigger gaps. Heat-resistant up to 300°C.

Electric industry and installation works.

CHEMICAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

	Ag	Zn	Sn				Cu		
	25	33	2				40		

MECHANICAL PROPERTIES

Rm(MPa)	Density g/cm3	Elongation A%	Melting range		
430	8,5	18	680-760°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.