FELDER seit 1979 LÖTTECHNIK

Produktinformation

Kupferhartlot “Cu-Rophos® 92/93/94“

Zum flussmittelfreien Löten von Kupferrohren

“Cu-Rophos® 92“ CuP 182, DIN EN ISO 17672
“Cu-Rophos® 93“ CuP 181, DIN EN ISO 17672
“Cu-Rophos® 94“ CuP 179*, DIN EN ISO 17672

***Zugelassen gem. DVGW-Arbeitsblatt GW2 zum Hartlöten von Kupferrohren**

Art.-Nr.: 3303...../3302...../3301.....

Die Angaben über unsere Produkte sind das Resultat langjähriger Erfahrung, die wir unseren Kunden gern zur anwendungstechnischen Hilfe weitergeben. Da wir jedoch keinen Einfluss auf die Ausführungen der mit unseren Produkten durchgeführten Arbeiten haben, beschränkt sich unsere Haftung auf die in unseren Verkaufsbedingungen bei Qualitätsmängeln vorgesehenen Ersatzleistungen.

Diese Produktinformationen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar.

Beschreibung

Phosphorhaltiges Kupferhartlot zum flussmittelfreien Löten von Kupferrohrleitungen in der Öl-, Gas und Flüssiggasinstallation sowie in der Heizungs- und Trinkwasserinstallation über 28 x 1,5mm Rohrabmessung.

Eigenschaften

Hervorragende Fließeigenschaften: Kupfer an Kupfer ohne zusätzliches Flussmittel, Für Lötungen an Messing und Rotguss muss zusätzlich ein Hartlötflussmittel (Cu-Rosil® Typ FH 10 - DIN EN ISO 18496 (DIN EN 1045)) entsprechend DVGW Arbeitsblatt GW 7 verwendet werden.
Lötungen an Trinkwasseranlagen sind Dauertemperaturstabil bis 200 °C, Lötungen an Gas- und Flüssiggas-anlagen bis 150 °C.

Produkt	Schmelz-bereich	Arbeits-temperatur	Dichte	Zusammensetzung (Gew.-%)	
				Cu	P
Cu-Rophos® 92	710-770 °C	min. 710 °C	8,0 g/cm³	92	8
Cu-Rophos® 93	710-793 °C	min. 720 °C	8,1 g/cm³	93	7
Cu-Rophos® 94	710-890 °C	min. 730 °C	8,1 g/cm³	94	6

Normen

Produkt	ISO 17672	EN 1044	ISO 3677	DIN 8513
Cu-Rophos® 92	CuP 182	CP 201	B-Cu92P-710/770	L-CuP8
Cu-Rophos® 93	CuP 181	-	B-Cu93P-710/793	L-CuP7
Cu-Rophos® 94	CuP 179	CP 203	B-Cu94P-710/890	L-CuP6

Anwendungshinweise

Lötstelle von Oxydschichten, Zunder, Schlacken, Ölen und Fetten befreien. Werkstück auf Arbeitstemperatur erwärmen. Der Lötstab sollte im Flammenschleier, von dem eine reduzierende Wirkung auf die Kupfer-oberfläche ausgeht, an die Lötstelle angesetzt werden. Läuft das Lot nicht von selbst ringsherum in den Lötspalt, so muss es nacheinander an mehreren Stellen angesetzt werden. Dies ist immer dann der Fall, wenn größere Durchmesser zu löten sind und die Flamme die Lötstelle nicht ganz umspült. Für solche Anwendungen haben sich Gabelbrenner bewährt, die mit ihren 2 Flammen die gesamte Lötstelle erwärmen. Lötstellen in Ecken oder Mauerschlitzen, die von der Rückseite schlecht eingesehen werden können, sollten zur Sicherheit mit einem niedrigschmelzenden Silberlot, z.B. **FELDER Ag 145** und Flussmittel „Cu-Rosil®“ ausgeführt werden.

© 2024 FELDER GMBH Löttechnik

FELDER GMBH
Im Lipperfeld 11
D-46047 Oberhausen
Fon +49 (0) 208 8 50 35 0
Fax +49 (0) 208 2 60 80
Web www.felder.de
Mail info@felder.de

Besonderer Hinweis

Achtung! Beim Einsatz in schwefelhaltigen Medien und Umgebungen dürfen keine phosphorhaltigen Kupferlote eingesetzt werden.

Weitere Hinweise

“Cu-Rophos®“ Kupferhartlote enthalten keine Stoffe, für die in der EU-Richtlinie 2011/65/EU („RoHS II“) Beschränkungen bestehen, oberhalb von 0,1 Gew.-% (0,01 Gew.-% für Cadmium) bezogen auf den jeweils homogenen Werkstoff.

Geschützt vor Feuchtigkeit lagern. Bei sachgerechter Lagerung unbegrenzt haltbar.

Lieferformen

Abmessungen	Verpackungseinheit	Lieferform
1,5 mm vierkant oder rund x 500 mm	25,0 kg	1,0 kg Karton
2,0 mm vierkant oder rund x 500 mm		
3,0 mm vierkant oder rund x 500 mm		
4,0 mm vierkant oder rund x 500 mm		

© 2024 FELDER GMBH Löttechnik Stand:09/24

FELDER GMBH
Im Lipperfeld 11
D-46047 Oberhausen
Fon +49 (0) 208 8 50 35 0
Fax +49 (0) 208 2 60 80
Web www.felder.de
Mail info@felder.de