

BRASURE CUIVRE PHOSPHORE

FUNKTION

Kupfer/Phosphor-Legierung in Stabform zum Hartlöten.

- Hauptanwendung: Leitungen für Sanitärbereich und Zentralheizungen
- Hartlöten von Werkstücken aus Gelbmetallen: Kupfer, Messing, Bronze
- Nicht auf Eisenmetallen, Nickellegierungen oder nickelhaltigen Kupferlegierungen einsetzen. In diesem Fall ein für alle Metalle geeignetes Lot verwenden.
- Für Zinn- und Blei-Legierungen auf die Technik des Weichlöten zurückgreifen.

Gütezeichen und Zulassungen

NORMEN EN 1044 / 1999:

Kurzfassung:

B-Cu93P-710/820

CP 202

INTERNATIONALE DIN 8513:

AFNOR A81361 :

AFNOR A81362 :

BS 1845 :

L-Cu P7

B-Cu 93 P – 714-770

07 B1

CP3

Technische Daten

Spezifikationen	Eigenschaften
Drahtdurchmesser	2 mm
Schmelzbereich	+710°C bis +820°C
Mindest-Löttemperatur	+730°C
Länge	500 mm
Bruchfestigkeit	50 MPa
Bruchdehnungskoeffizient	5%

Anwendung

Vorbereitung

- Die Fügeile vorab mit einem Stahlwollpad LAINE D'ACIER oder der Rolle ROULEAU D'ATELIER reinigen
- Löten von Kupfer: Die Verwendung von Flussmittel ist nicht erforderlich
- Löten von Kupferlegierungen (Messing, Bronze ...): Flussmittel von GEB zum Hartlöten verwenden

Gebrauchsanweisung

- Beim Löten von Kupferlegierungen, die zu fügenden Teil mit Hilfe des Pinsels PINCEAU DECAPANT mit dem Flussmittel DECAPANT POUR BRASURE einstreichen und auch die Spitze des Lötstabs einstreichen
- Zusammenstecken und durch Überstreichen mit der Flamme erwärmen
- Stab sofort anhalten und schmelzen lassen.
- Metallauftrag stoppen, sobald sich an der Basis des Fittings ein Ring bildet.
- Abkühlen lassen und Rückstände mit einem feuchten Lappen entfernen

Reinigung der Geräte

Mit einem feuchten Lappen

Lagerung

Das auf der Verpackung angegebene Verfallsdatum gilt für das ungeöffnete Produkt, das bei 20°C und normaler Luftfeuchtigkeit gelagert wurde.

Vorsichtsmaßnahmen bei der Anwendung

Das Sicherheitsdatenblatt kann im Internet unter www.quickfds.com oder <http://www.geb.fr/fiches.php> abgerufen werden.

Anmerkungen

Nicht auf Eisenmetallen, Nickellegierungen oder nickelhaltigen Kupferlegierungen einsetzen.

Im Gegensatz zu den meisten Auftragsmetallen, die erst bei der Liquidustemperatur, der annähernden Liquidustemperatur oder Temperaturen darüber zu fließen beginnen, sind die meisten Kupfer-Phosphor-Auftragsmetalle fließfähig genug, um Löten bei einer Temperatur deutlich unterhalb der Liquidustemperatur zu ermöglichen. Es wird davon abgeraten, diese Legierungen für Eisenmetalle, Nickellegierungen oder nickelhaltige Kupferlegierungen einzusetzen.

Die in diesem technischen Datenblatt enthaltenen Angaben wurden nach bestem Wissen zusammengestellt und entsprechen dem Ergebnis der in unseren Labors durchgeführten Messungen. Angesichts der Vielzahl verschiedener Materialien, bestehender Qualitätsunterschiede und der Vielseitigkeit der Arbeitsmethoden empfehlen wir den Anwendern, Vorversuche unter tatsächlichen Einsatzbedingungen durchzuführen.

Es können sich abhängig von der Weiterentwicklung der Produkte oder unserem Kenntnisstand unangekündigt Änderungen am vorliegenden Dokument ergeben. Wir empfehlen daher, jeweils unter <http://www.geb.fr/fiches.php> zu prüfen, ob Ihnen die neueste Version vorliegt.