

BRAZETEC HARTLOTE
FÜR KUPFER UND KUPFER-
BASISWERKSTOFFE



/ BrazeTec Silfos® Hartlote für Kupfer und Kupferbasiswerkstoffe

Die Silfos-Lote können je nach Typ für Betriebstemperaturen zwischen -70 °C und +150 °C eingesetzt werden. Die phosphorhaltigen Lote sind speziell zum Verbinden von Kupfer mit Kupfer oder von Kupferlegierungen (Messing, Bronze, Rotguss) entwickelt worden. Beim Löten von Kupfer an Kupfer kann auf Grund des Phosphorgehalts auf ein zusätzliches Flussmittel verzichtet werden. Für schwefelhaltige Medien ist der Einsatz dieser Lote nicht zulässig. Für Stähle (Fe) und für Nickellegierungen sind diese Lote auf Grund einer Sprödphasenbildung nicht geeignet. Die Lote BrazeTec Silfos 2 und BrazeTec Silfos 94 sind für die Kupferrohrinstallation nach DVGW zugelassen.

Bezeichnung	Zusammensetzung in Gewicht-%				Schmelz- bereich nach DSC	Schmelz- bereich nach ISO 17672	Löttemp. min.	Dichte	ISO 17672	Scherzug- festigkeit nach DIN EN 12797 min.	Lieferform			
	Ag	Cu	P	Sn	in °C	in °C	in °C	in g/cm³		in MPa on Cu				
BrazeTec S 18	18	75	7	–	645	645	650	8,3	CuP 286	100	•	•	–	–
BrazeTec S 15	15	80	5	–	645 – 800	645 – 800	700	8,3	CuP 284	100	•	•	•	•
BrazeTec S 5	5	89	6	–	645 – 815	645 – 815	710	8,2	CuP 281a	100	•	•	•	•
BrazeTec S 2	2	91.7	6.3	–	645 – 845	645 – 825	740	8,1	CuP 279	100	•	•	•	•
BrazeTec S 94	–	93.8	6.2	–	710 – 860	710 – 890	760	8,1	CuP 179	100	•	•	–	•
BrazeTec S 93	–	93	7	–	710 – 820	710 – 820	730	8,1	CuP 180	100	•	•	–	•
BrazeTec S 92	–	92.2	7.8	–	710 – 780	710 – 770	720	8,0	CuP 182	100	•	•	–	–
BrazeTec S 86	–	86.2	6.8	7	640 – 720	650 – 700	700	8,0	CuP 386	100	•	–	–	–



Draht



Stäbe



Band



Formteile