

## WEICHLÖTPASTE NR. 30



<b>Art.-Nr.</b>	<b>0987 130</b>
<b>VE</b>	1/20
<b>Inhaltsgewicht</b>	250 g
<b>Farbe</b>	Grau
<b>Werkstoffbezeichnung</b>	S-Sn97Cu3
<b>Lagerfähigkeit ab Herstellung</b>	24 Monate

### Mit Pinsel

- Flussmittel DIN EN 29454-1/3.1.1.C
- Lot S-Sn 97 Cu 3 DIN EN ISO 9453 (Anteil 60 Gewicht-%)
- Rückstände sind kaltwasserlöslich

### Anwendungsgebiet

Geeignet für die Kalt- und Warmwasserinstallation mit Kupferrohren gemäß DVGW/GW 2 und GW 7

## HARTLOT-UNIVERSALFLUSSMITTEL NR. 50 FM



<b>Art.-Nr.</b>	<b>0987 550</b>
<b>VE</b>	1
<b>Inhaltsgewicht</b>	100 g
<b>Farbe</b>	Weiß
<b>Geruch/Duft</b>	Geruchlos
<b>Chemische Basis</b>	Kaliumtetrafluorborat
<b>DIN</b>	29454
<b>Lagerfähigkeit ab Herstellung</b>	24 Monate

### Flussmittelpaste nach DIN EN 1045, Typ FH10

- Flussmittel zum Hartlöten von Kupfer, Messing und Rotguss
- DIN 29454
- Weiße Paste

### Anwendungsgebiet

Flussmittel zum Hartlöten von Kupfer, Messing und Rotguss Legierungen, außer Leichtmetallen mit einem Wirktemperaturbereich von 500°C bis 800°C

### Anleitung

Paste vor Gebrauch gut umrühren. Flussmittel durch Einstreichen oder Eintauchen auf das gereinigte Werkstück auftragen. Auch die Umgebung der Lötstelle sollte mit Flussmittel versehen werden.

### Hinweis

Die Flussmittelrückstände sind korrosiv und müssen daher entfernt werden.

## LÖTWASSER NR. 41



<b>Art.-Nr.</b>	<b>0987 141</b>
<b>VE</b>	1
<b>Inhalt</b>	250 ml
<b>Farbe</b>	Grün
<b>Geruch/Duft</b>	Charakteristisch
<b>Lagerfähigkeit ab Herstellung</b>	24 Monate

### Zinkchloridfreies Weichlötlösungsmittel nach DIN EN 29454-1/2.1.2.A

### Anwendungsgebiet

Für metallverarbeitendes Gewerbe, Industrie, Kupferrohrinstallation. Weichlötlösungsmittel zum Löten von Kupfer, Kupferlegierungen, Messing, Messinglegierungen, Rotguss und Stahl in Verbindung mit Metall-Lot Nr. 2, Metall-Lot Nr. 4, Stangenlötlötlösung.

### Hinweis

Nicht für Edelstahl und elektrische Verbindungen geeignet