

MT- Hartlot 2 F

2.0711

Flußmittelumhülltes Neusilberlot

Normbezeichnung

DIN 8513	L - CuNi 10 Zn 42
Werkstoff-Nummer	2.0711
ISO 3677	B Cu 48 ZnNi (Si)
AWS / ASME SFA - 5.8	RB CuZn - D
DIN EN 1044	Cu 305

Wichtigste Grundwerkstoffe und Anwendungsbereiche

Un-/niedriglegierter Stahl, Temperguss, Gusseisen, Kupfer, Nickel, Nickellegierungen. Spalt- und Fugenlötungen, z.B. in Reparaturbetrieben für Fahrzeuge, Landmaschinen, Baumaschinen, in Bau- und Kunstschlossereien, Schmieden, für höher beanspruchte Verbindungen.

Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Arbeitstemperatur	Solidus-Liquidus-Temperatur	Dichte
[°C]	[°C]	[g/cm ³]
910	890 / 920	8,7

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Cu	Zn	Ni
50	40	10

Zugfestigkeit der Lötverbindung - DIN 8525 (Richtwerte)

450 N/mm ² (ST 37)	480 N/mm ² (ST 50)
Härte der Auftragslötung 160 bis 200 HB	

Besondere Hinweise

Bindet sehr gut an verrosteten oder verunreinigten Grundwerkstoffen; gut geeignet für Auftragungen mit guten Gleiteigenschaften; Flussmittelrückstände mechanisch entfernen.

Schweißstab-Maße Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
2,00	500	5,0
2,50	500	5,0
3,00	500	5,0
4,00	500	5,0

6