

MT- MS 60

2.0366

Blankes Messing-Hartlot

Normbezeichnung

DIN 8513	L - CuZn 40
Werkstoff-Nummer	2.0366
ISO 3677	B Cu 60 ZnSi 890-900
DIN EN ISO 24373	S Cu 4641

Wichtigste Grundwerkstoffe und Anwendungsbereiche

Besonders desoxydierende und entgaste Allzweck-Hartlote für die Herstellung von hochwertigen Lötungen im Automobilbau, Fahrrad- und Motorradindustrie, Armaturen- und Gerätebau, Installateurhandwerk, Reparaturwerkstätten usw. Geeignet für das Hartlöten von Stahl, Gusseisen, Temporguss, Rotguss, Zinnbronze und Kupfer, das Auftragen von Gleit- und Schleißflächen, die Verbindung von Messing, Bronze, Kupfer und Kupferlegierungen.

Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Arbeitstemperatur	Solidus-Liquidus-Temperatur	Dichte
[°C]	[°C]	[g/cm ³]
900	870 / 890	8,4

Zugfestigkeit der Lötverbindung - DIN 8525 (Richtwerte)

350 N/mm ² (ST 37)	400 N/mm ² (ST 50)
-------------------------------	-------------------------------

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Cu	Zn	Si	Sn
59	40	0,4	0,4

Besondere Hinweise

Besonders zum Löten von verrosteten bzw. verunreinigten Werkstoffen geeignet; Flußmittelrückstände mechanisch entfernen.

Schweißstab-Maße Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,50	1000	10,0
3,00	1000	10,0
4,00	1000	10,0
5,00	1000	10,0
6,00	1000	10,0

6