

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	2.0711
	EN 1044	B-Cu48ZnNi(Si)-890/920
	AWS A5.8	RBCuZn-D

Zulassungen ---

Anwendungsbereich
Eigenschaften

CARBOLOT 2 ist ein Blankstab aus Neusilberhartlot mit hohem Reinheitsgrad und einer gleichmäßigen Analyse, die Version CARBOLOT 2 F ist flussmittelumhüllt. Er wird eingesetzt für hochwertige Lötungen im Armaturen-, Geräte-, Stahlmöbel-, Automobil- und Maschinenbau. Es ist geeignet zur Verbindung von Grauguss und für verschleißfeste Auftragungen auf Stahl, Bronze, Messing, Nickellegierungen und Kupferlegierungen, sowie für Grau-, Stahl- und Temperguss.

Betriebstemperatur ---

Lötanweisung

Es ist zu beachten, dass die Werkstücke vor dem Löten von Oxidschicht, Fett, Schlacken usw. befreit werden und möglichst metallisch blank sind. Zu verbindende Einzelteile sollen unter Beibehaltung eines Lötspaltes in genaue Position gebracht und gegebenenfalls fixiert werden. Vor dem Aufbringen des Lotes muss der Grundwerkstoff zumindest auf Bindetemperatur erwärmt werden, damit das Lot nicht kugelt und genügend tief in den Lötspalt eindringen kann. Während des Lötens ist auf genügende Zugabe von Flussmittel zu achten, um eine eventuell vorhandene Oxidschicht zu lösen, damit das Lot die gesamte Löfffläche benetzen kann.

Flammeneinstellung

Bei der Acetylen- Sauerstoffflamme sollte im Normalfall eine neutrale Einstellung vorgenommen werden. Bei verzinkten Blechen, Messing und beim Auftragslöten sollte etwas Sauerstoffüberschuss gegeben werden.

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Härte HB	Schmelzbereich	Arbeitstemperatur
	650	ca. 180	890- 920° C	910° C

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	Zn	Cu	Ni
	40	50	10

Maße	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,0 x 500				5,0	20,0
2,5 x 500				6,0	24,0
3,0 x 500				6,0	24,0
4,0 x 500				6,0	24,0

Rev. 000