

**Drill 900**

DIN EN ISO 24373
EN ISO 3677
vormals EN1044
vormals DIN 8513

Cu4641
B-Cu59ZN(Sn)(Ni)(Mn)(Si)-870/890
CU306
SL-CuZn39Sn

Zusammensetzung
Schmelzbereich
Dichte (kg/dm³)

61,0% Cu/1,0% Sn/0,2% Si/0,2% Ni/ 0,2% Mn/Rest Zn
870 – 890 °C
8,4

Flussmittelumhüllung nach DIN EN 1045: FL 21

Mechanische Richtwerte der Lötnaht:

Zugfestigkeit	430 MPa
Bruchdehnung	25%
Brinell-Härte (2,5/62,5)	110 HB

Lieferform

2,5 mm Ø Stäbe 500 mm lang
3,5 mm Ø Stäbe 500 mm lang

Anwendung

Gedrehtes Messinghartlot, modellierbar, besonders gutes Bindevormögen, porenfrei, seewasserbeständig, Verzinkte Stahlrohre (Wasserleitungen), Formrohrkonstruktionen, Propeller, Armaturen.

Wichtige Grundwerkstoffe:

Stahl, Grauguss, Bronze, Kupfer

Verfahren:

Hartlöten

Flussmittel:

Silox F2Z – Hartlöt- und Abdeckpaste für verzinkten Stahl

Unsere Angaben über Produkte und Verfahren beruhen auf umfangreichen, langjährigen Erfahrungen. Wir vermitteln diese Erkenntnisse in Wort und Schrift nach bestem Wissen. Das entbindet den Anwender jedoch nicht davon, unsere Zusatzwerkstoffe, Flussmittel und Verfahren auf ihre Verwendung für den eigenen Gebrauch selbstverantwortlich zu prüfen und sachgemäß zu verarbeiten. Dies gilt auch hinsichtlich der Wahrung von Schutzrechten Dritter sowie für Anwendungen und Verfahrensweisen die von uns nicht ausdrücklich schriftlich angegeben sind. Im Schadensfall beschränkt sich unsere Haftung auf denjenigen Umfang wie er in unseren Allgemeinen Geschäftsbedingungen in der jeweils gültigen Fassung geregelt ist. Allgemeine Geschäftsbedingungen ersichtlich unter www.oegussa.at. Unsere Produkte dürfen nur von befugten und befähigten Personen in Firmen oder konzessionierten Gewerbebetrieben verarbeitet werden. Silox® Marke von Ögussa Ges.m.b.H.

ÖGUSSA Löttechnik, Österreichische Gold- und Silber-Scheideanstalt Ges.m.b.H.

Liesinger-Flur-Gasse 4, 1230 Wien | Austria, T +43186646-4210, F -4224, loettechnik@oegussa, www.oegussa.at