



ON EN ISO 17672
EN ISO 3677

vormals DIN 1733
vormals EN1044
vormals DIN 8513

Zusammensetzung:

Schmelzbereich
Dichte (kg/dm³)

Cu681
B-Cu59ZnSn(Ni)(Mn)(Si)870/900

SG-CuZn40Si
CU303
SL-CuZn39

Cu 59,0 % / Sn 1,0 % / Si 0,1 % / Mn 0,2 % / Ni 0,5 % /
Fe 1 % / Rest Zn
870 - 900 °C
8,4

Mechanische Richtwerte der Schweißnaht:

Zugfestigkeit 400 MPa
Bruchdehnung 20 %
Brinell-Härte (2,5/62,5) 100 HB

Lieferform

2,0 mm Ø Stäbe 1000 mm lang
3,0 mm Ø Stäbe 1000 mm lang
4,0 mm Ø Stäbe 1000 mm lang
5,0 mm Ø Stäbe 1000 mm lang

Anwendung

Messing-Schweißstab und Hartlot, leichtflüssig, gutes Spaltfüllvermögen; Messing-Schweißverbindungen, Formstahlkonstruktionen, Gerätebau, Ladenbau.

Wichtige Grundwerkstoffe:

Verfahren:

Flussmittel:

Stahl, Messing

Autogen, Hartlöten

Silox F 2 – Schweiß- und Hartlötpulver

Silox F 1 – Schweiß- und Hartlötpaste

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