



DIN EN ISO 3677
vormals DIN 8513
vormals DIN EN 1044

B-Cu93P-710/820
L-CuP7
CP 202

Zusammensetzung	P 7,0 % / Rest Cu
Schmelzbereich	710 – 820 °C
Arbeitstemperatur	730 °C
Betriebstemperatur	-20 bis 150°C (ohne Festigkeitsabfall)
Dichte (kg/dm ³)	8,05

Mechanische Richtwerte der Lötnaht:

Zugfestigkeit	250 MPa
Bruchdehnung	5%

Lieferform

2,0 mm Ø Stäbe 500 mm lang
3,0 mm Ø Stäbe 500 mm lang
4,0 mm Ø Stäbe 500 mm lang

Anwendung

Phosphorkupferlot zum Flamm- Ofen- und Induktionslöten; für Verbindungen von Kupfer ohne Flussmittel, bei Kupferlegierungen Flussmittel der TYPE FH10 verwenden. Darf aufgrund der Sprödphasenbildung nicht für Eisen- oder Nickellegierungen, bzw. schwefelhaltigen Medien eingesetzt werden.

Wichtige Grundwerkstoffe:	Kupfer und Kupferlegierungen
Verfahren:	Flamm- und Induktionslötung
Flussmittel:	Hartlötpaste Silox F 5 oder Ögussa h

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