

# Produktinformation

## Neusilberhartlot, B-Cu48ZnNi(Si)

Zum Hartlöten von Stahl, Kupfer, Nickel, Gusswerkstoffen  
ISO 3677, CU 305 (DIN EN 1044), L-CuNi10Zn42 (DIN 8513),  
Werkstoff-Nr. 2.0711  
Neusilberhartlot "blank", Neusilberhartlot "UM"

Art.-Nr.: 3020..../3021....

Die Angaben über unsere Produkte sind das Resultat langjähriger Erfahrung, die wir unseren Kunden gern zur anwendungstechnischen Hilfe weitergeben. Da wir jedoch keinen Einfluss auf die Ausführungen der mit unseren Produkten durchgeführten Arbeiten haben, beschränkt sich unsere Haftung auf die in unseren Verkaufsbedingungen bei Qualitätsmängeln vorgesehenen Ersatzleistungen.

Diese Produktinformationen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar.

Neusilberhartlot, B-Cu48ZnNi(Si), (L-CuNi10Zn42)  
 Neusilberhartlot „UM“, B-Cu48ZnNi(Si), (L-CuNi10Zn42)

## Beschreibung

Hartlot mit ausgezeichneter Festigkeit zum Löten von Stahl, Kupfer, Nickel und Guss sowie Schweißstäbe zum Schweißen von Messing und Bronze.

## Eigenschaften

FELDER Neusilberhartlot zeichnet sich durch seine hohe Härte und Zugfestigkeiten, seine hohe Einsatztemperatur und gute Fließeigenschaften aus.

<b>Zusammensetzung (%)</b>	:	Cu	46,0 - 50,0
		Ni	8,0 - 11,0
		Si	0,1 - 0,3
		Zn	Rest
<b>Arbeitstemperatur</b>	:		≥ 900°C
<b>Schmelzbereich</b>	:		890°C - 920°C
<b>Dichte</b>	:		8,7g/cm <sup>3</sup>
<b>Zugfestigkeit</b>	:		an Chrom-Nickel-Stahl bis zu 800 N/mm <sup>2</sup> an Baustahl ca. 400 – 450 N/mm <sup>2</sup>
<b>Härte HB</b>	:		150 - 180
<b>Neusilberhartlot "UM"</b>	:		Flussmittelmantel nach DIN 1045 – FH 21

## Anwendungsbereich

Zum Hartlöten von Stahl, Gusswerkstoffen, Kupfer, Nickel. Die Lötstellen sind bei Betriebstemperaturen bis 450°C einsetzbar. Außerdem ist unser Neusilberhartlot zum Schweißen von Messing und Bronze hervorragend geeignet. Dient auch zur Herstellung von verschleißfesten Schichten.

Neusilberhartlot, B-Cu48ZnNi(Si), (L-CuNi10Zn42)  
 Neusilberhartlot „UM“, B-Cu48ZnNi(Si), (L-CuNi10Zn42)

## Anwendungshinweise

Lötstelle von Oxydschichten, Zunder, Schlacken, Ölen und Fetten befreien. Bei der Verwendung von blanken Stäben wird die Verwendung von Hartlötpaste „Universal“ oder Hartlötpulver „Universal“ empfohlen. Bei flussmittelumhülltem Lot (Neusilberhartlot „UM“) Werkstück auf ca. 400°C vorwärmen, Lotstab ansetzen und Flussmittel abschmelzen. Auf Arbeitstemperatur erwärmen und Lot abschmelzen. Die Flamme des Lötbrenners neutral einstellen. Die Flussmittelrückstände sind sorgfältig mit Wasser zu entfernen. Wegen der Gefahr der Chrom-Karbidausscheidungen im Temperaturbereich von ca. 600 – 1000°C ist bei Chrom-Nickel-Stählen auf kurze Lötzeiten zu achten.

## Lieferformen

Lieferformen	Abmessungen
1000 mm Stäbe blank	Ø 2,0 mm
	Ø 3,0 mm
	andere Durchmesser auf Anfrage
500 mm Stäbe Flussmittelummanteltes Lot nach DIN EN 1045	Ø 2,0 mm
	Ø 2,5 mm
	Ø 3,0 mm
	Ø 4,0 mm

## Weitere Hinweise

Vor Feuchtigkeit schützen.