



FELDER

— seit 1979 —

LÖTTECHNIK

LIEFERPROGRAMM
GLEITLAGERMETALLE



Hochwertige Verbindungen aus Oberhausen

Die FELDER GMBH steht seit der Gründung 1979 für erstklassige Produkte. Die perfekte Ausrichtung unserer Produktpalette und Serviceleistungen auf die Bedürfnisse unserer Kunden macht uns zum perfekten Partner auf unserem Spezialgebiet: die Entwicklung und Produktion von Loten, Lötpasten und Flussmitteln zum Weichlöten und Hartlöten. Das Lieferprogramm ist dabei ebenso vielfältig wie die Einsatzgebiete. So finden unsere Produkte beispielsweise in der Solar- und Haustechnik, in der Dachung, in der Karosserietechnik, bei vielen Industrieanwendungen sowie in der hoch entwickelten Elektronikindustrie ihren Einsatz.

Egal ob für eine Zinkrinne am Dach, das Kupferrohr an der Wand oder die Platine in modernen Elektronikgeräten - mit unseren Löttechnikprodukten geben wir immer 100% und wachsen tagtäglich mit unseren Aufgaben. 1986 erfolgte der Umzug in die neue Produktionsstätte nach Oberhausen. Weitere Erweiterungen und Modernisierungen ließen jedoch nicht lange auf sich warten und folgten in den Jahren 1991, 2005 und zuletzt mit einer nahezu Verdoppelung der Produktionsfläche 2013/2014. Inzwischen hat sich die FELDER GMBH zum Marktführer in Deutschland entwickelt und produziert auf über 7000 m² die komplette Produktpalette rund um die Löttechnik in Oberhausen.

Der wirtschaftliche Erfolg und der konsequent wachsende Kundenkreis bestätigen uns in unserer Arbeit. Als einer der europaweit führenden Hersteller von Loten, Lotpasten und Flussmitteln unterliegen unsere Produkte selbstverständlich der ständigen Qualitätsüberwachung durch unser modernes Labor und entsprechen einem hohen Qualitätsstandard nach den Richtlinien der ISO 9001. Auch die umweltrelevanten Aspekte werden streng überwacht und sind nach ISO 14001 zertifiziert.

Sorgfältige Beratung und kundenspezifische Problemlösungen sind für uns selbstverständlich. Die große Produktpalette macht uns zu einem leistungsstarken Partner für Industrie und Handel. Auf diesem hohen Niveau sieht die FELDER GMBH die Marktsicherung für die Zukunft.

Wir freuen uns auf eine gute Zusammenarbeit.

FELDER GMBH

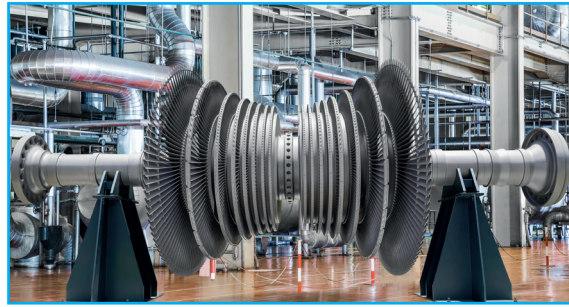
Löttechnik

Im Lipperfeld 11
D-46047 Oberhausen

Fon +49 (0) 208 8 50 35 0
Fax +49 (0) 208 2 60 80

Web www.felder.de
Mail info@felder.de





Weißmetalle für alle Gleitlager

Lieferform	Abmessungen	Gewicht
Blöcke	ca.90 x 60 x 335 mm	ca. 8 - 10 kg



Artikelnummer	Legierung	Zusammensetzung (Gewichts-%)										Schmelzbereich	Dichte (kg/dm ³)
		Sn	Pb	Sb	Cu	Ni	As	Cd	Zn	Andere			
13090055	PbSb14Sn9CuAs (WM9)	9	75,2	14	1	0,2	0,3	0,3	-	-	-	240 - 420°C	9,7
13100055	PbSb15Sn10 (WM10)	10	73,7	15	0,7	-	0,6	-	-	-	-	240 - 380°C	9,9
13080055	Pb73,4Sb15Sn10Cu1As0,6	10	73,4	15	1	-	0,6	-	-	-	-	240 - 420°C	9,9
13800055	SnSb12Cu6Pb (WM80)	80	2	12	6	-	0,1	-	-	Fe 0,1 - Bi 0,08	-	183 - 400°C	7,4
138000551	Sn85Sb8Cu7	85	-	8	7	-	-	-	-	-	-	-	-
13890055	SnSb8Cu4 (WM89)	89	<0,35	7,15	3,15	-	<0,1	<0,05	<0,01	-	-	233 - 360°C	7,3
138900551	SnSb8Cu4	89	<0,06	7,15	3,15	-	<0,1	<0,05	<0,01	-	-	233 - 360°C	7,3
137700551*	MS ² - Sn81,3Sb12Cu6Zn0,6Ag0,1	81,3	-	12	6	-	-	-	0,6	Ag 0,1	-	235 - 360°C	7,4

Weitere Legierungen auf Anfrage.

*Unser Weißmetall MS² - Sn81,3Sb12Cu6Zn0,6Ag0,1 wurde 2019 von Siemens geprüft und erfolgreich für die Produktion Siemens Berlin zugelassen.

SIEMENS - Ergebnisse:

- Die chemische Zusammensetzung des Weißmetalls von FELDER Löttechnik entspricht den Vorgaben der Siemens - technischen Liefervorschrift.
- Die Bindefestigkeit liegt im Bereich der Zugfestigkeit des Weißmetalls und erfüllt somit die Vorgabe der Siemens - technischen Liefervorschrift.
- Härtekristalle sowie Stannide sind homogen in der SnSb-Matrix verteilt.
- Die Größe der Härtekristalle ist kleiner als sie typischerweise vorliegt. Diese Eigenschaft sowie die homogene Verteilung der Sekundärphasen sind für die mechanischen Eigenschaften des Werkstoffs als vorteilhaft zu sehen. Aus werkstofftechnischer Sicht kann der hier überprüfte Werkstoff als Alternative verwendet werden.

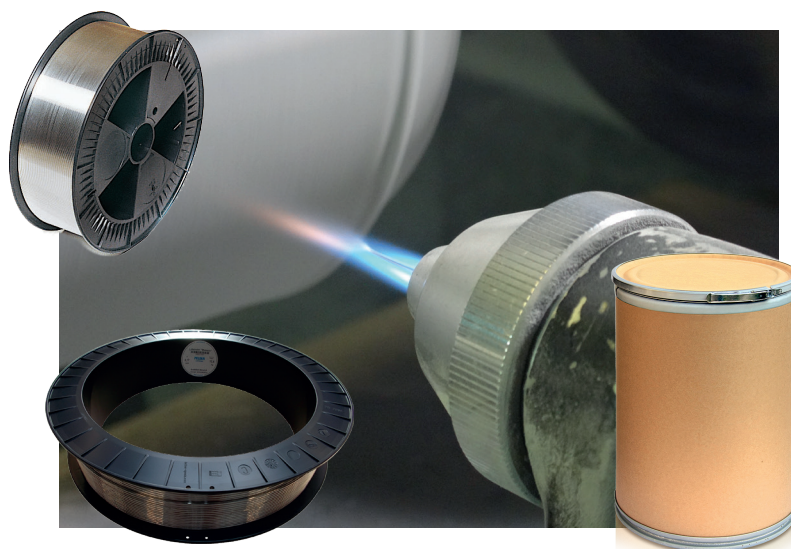
Hinweis zur Verwendung von bleihaltigen Weißmetallen:

Wir bitten zu beachten, dass Blei gemäß der aktuellen REACH-Verordnung als Reproduktionstoxisch (H360-362) und spezifische Organtoxizität (H372) eingestuft ist und auf der Kandidatenliste der besorgniserregenden Stoffe steht. Die Einstufung sowie Abgabebeschränkungen beginnen ab einem 0,3% Bleigehalt. Entsprechende Sicherheitsmaßnahmen bei der Verwendung von Blei sind zu beachten.

 **Made in Germany**

Thermische Spritzdrähte

Je nach Legierung als Leitschicht in der Elektronik, als Korrosionsschutz, und als Metallauftrag bei der Target- und Gleitlagerherstellung.



Lieferform	Abmessungen	Gebinde
Massivdraht	1,6 bis 4,8 mm 1/8" - 3/16"	Spule SD300K Spule SH390K Drahtfässer

Artikelnummer	Legierung	Zusammensetzung (Gewichts-%)									Schmelzbereich	Dichte (kg/dm ³)
		Sn	Pb	Sb	Cu	Ni	As	Cd	Zn	Andere		
1499.....	Sn99,9	99,9	-	-	-	-	-	-	-	-	232°C	7,3
1497.....	Sn97Cu3	97	-	-	3	-	-	-	-	-	227 - 310°C	7,3
1389.....	SnSb8Cu4	89	0,06	7,15	3,15	-	-	-	-	-	233 - 360°C	7,3
1389.....	SnSb8Cu4 (WM89)	89	<0,35	7,15	3,15	-	-	-	-	-	233 - 360°C	7,3

Weitere Legierungen auf Anfrage.

Individuelle Abmessungen oder Verpackungen fertigen wir gern nach Ihren Wünschen.

Unsere Techniker unterstützen Sie auch in allen Fragen rund um das Flamm- und Lichtbogenspritzen.

Verzinnungspaste für Lagerschalen

Verzinnen und Vorverzinnen von Lagerstützkörpern

Legierungen nach DIN EN ISO 9453,
Flussmittel nach DIN ISO EN 9454-1, 3114
gebrauchsfertige Metallpaste

VE	Lieferform	Inhalt
25 St	Dose	0,500 kg
15 St	Dose	1,000 kg
1 St	Eimer	4,000 kg



Legierung	Schmelzbereich	Bemerkungen
Sn99,9%	232 °C	„bleifrei“ - RoHS-konform