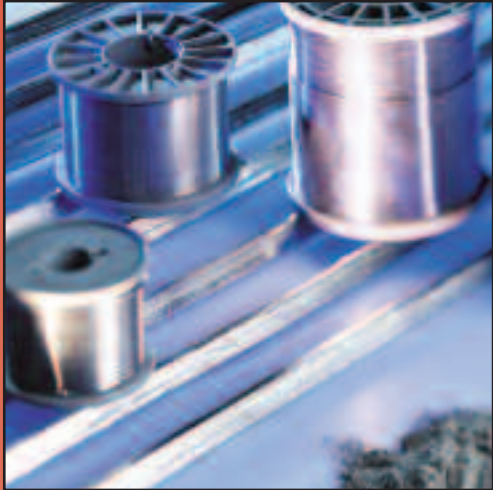




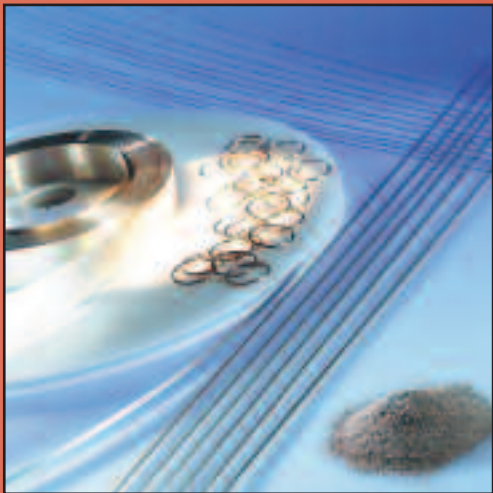
Chemet[®]

Wir schaffen Verbindungen!



Lieferprogramm

Product Range



Der Mensch braucht Vielfalt. Genau wie Ihr Handwerk.

People need diversity. So do you.

Lot ist nicht gleich Lot. Weil Metall nicht gleich Metall ist. Aber die unglaubliche Vielfalt unserer Produktpalette sucht schon ihresgleichen - mehr als 2.500 Standardartikel werden von über 500 Speziallösungen ergänzt. Sollten Sie tatsächlich für Ihren speziellen Anwendungsfall nichts finden – gemeinsam werden wir bestimmt eine Lösung schaffen.

Unsere Produktion läuft unter besonderer Berücksichtigung des Umwelt- und Naturschutzes. Schon heute liefern wir einen Großteil unserer Lote blei- und cadmiumfrei – ein großer Beitrag zum Umweltschutz und auch für die Gesundheit Ihrer Mitarbeiter.



Solder is not just solder and metal is not just metal. Our fantastic variety of products remains unequalled – with more than 2500 standard items it is completed by 500 special solutions. Should you not find anything for your specific application, together we will find it.

Our products are manufactured with care and consideration for the environment. The majority of our solders are already free of cadmium and lead thus protecting nature and health. Your employees' health.



Gütezeichen der
Gütegemeinschaft
Kupferrohr e.V.



Inhalt / Contents

Sanitär- und Heizungstechnik / Sanitary and Plumbing Technology

Weichlote, Hartlote, Flussmittel	Seite	4
<i>Soft solders, brazing alloys, fluxes</i>		

Dachdecker- und Klempnertechnik / Roofing and Plumbing Technology

Weichlote, Flussmittel, Zubehör	Seite	5
<i>Soft solders, fluxes, accessories</i>		

Elektronik- und Elektrotechnik / Electronics and Electrical Engineering

Weichlote, Röhrenlote	Seite	6
<i>Soft solders, flux cored solders</i>		
Flussmittel	Seite	7
<i>Fluxes</i>		

Industrie und Handwerk / Industry and Trade

Weichlote	Seite	8-9
<i>Soft solders</i>		
Flussmittel zum Weichlöten, Weichlotpasten und Pulver	Seite	10
<i>Fluxes for soldering, solder pastes and powder</i>		
Flussmittel zum Hartlöten	Seite	11
<i>Fluxes for brazing</i>		
Silberlötflussmittel	Seite	12
<i>Silver brazing fluxes</i>		
Phosphorhartlote mit und ohne Silber	Seite	13
<i>Phosphorus brazing alloys with and without silver</i>		
Silberlote zum Hartlöten	Seite	14-15
<i>Silver brazing alloys</i>		
Hartlote und Schweissdrähte	Seite	16
<i>Brazing alloys and welding wire</i>		
Umhüllte Hart- und Silberlote	Seite	17
<i>Flux coated brazing alloys with and without silver</i>		
Solartechnik / Solar Technology		
Weichlote, Hartlote, Flussmittel	Seite	18
<i>Soft solders, brazing alloys, fluxes</i>		



DVGW. Deutscher Verein des Gas- und Wasserfaches e.V.



Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e.V.



Güte- und Prüfbestimmungen für Wasser- und Abflussmaterialien, Dänemark





Sanitär und Heizungstechnik

Sanitary and Plumbing Technology

Weichlote, Flussmittel und Hartlote

Soft solders, fluxes, brazing alloys



Produkt Product	Beschreibung Description	Art.-Nr. Art.-No.
TK-3	 Weichlot für die Kupferrohr-Installation. Schmelzbereich 227-310 °C. <i>Soft solder for copper pipe plumbing. Melting range 227-310 °C.</i> S-Sn97Cu3 / DIN EN ISO 9453	A 415
TZ-30	Weichlot für die Kupferrohr-Installation. Schmelzbereich 221-224 °C. <i>Soft solder for copper pipe plumbing. Melting range 221-224 °C.</i> S-Sn97Ag3 / DIN EN ISO 9453	A 232
LAVAR-21	  Weichlötflussmittel für die Kupferrohr-Installation. 3.1.1.A. / DIN EN 29454-1 <i>Soldering flux for copper pipe plumbing. 3.1.1.A / DIN EN 29454-1</i>	F 027
PARTUS-25	  Weichlötflussmittel für die Kupferrohr-Installation. 2.1.2.A. / DIN EN 29454-1 <i>Soldering flux for copper pipe plumbing. 3.1.1.A / DIN EN 29454-1</i>	F 029
PASTIN 803	  Weichlotpaste für die Kupferrohr-Installation. <i>Solder paste for copper pipe plumbing.</i> S-Sn97Cu3 / DIN EN ISO 9453 - 3.1.1.C / DIN EN 29454-1	F 158
PASTIN 830	Weichlotpaste für die Kupferrohr-Installation. <i>Solder paste for copper pipe plumbing.</i> S-Sn97Ag3 / DIN EN ISO 9453 - 3.1.1.C / DIN EN 29454-1	F 159
CHEMET CP-6	 Phosphorhartlot für die Kupferrohr-Installation. Arbeitstemperatur 760 °C. <i>Phosphorus brazing alloy for copper pipe plumbing. Working temperature 760 °C.</i> CP 203 / DIN EN 1044 - B-Cu94P-710/890 / DIN EN ISO 3677 - (L-CuP6)	B 922
CHEMET P-II	 Phosphorsilberhartlot für die Kupferrohr-Installation. Arbeitstemperatur 740 °C. <i>Phosphorus brazing alloy for copper pipe plumbing. Working temperature 740 °C.</i> CP 105 / DIN EN 1044 - B-Cu92PAg-645/825 / DIN EN ISO 3677 - (L-Ag2P)	B 849
CHEMET P-Ia	Phosphorsilberhartlot für die Kupferrohr-Installation. Arbeitstemperatur 710 °C. <i>Phosphorus brazing alloy for copper pipe plumbing. Working temperature 710 °C.</i> CP 104 / DIN EN 1044 - B-Cu89PAg-645/815 / DIN EN ISO 3677 - (L-Ag5P)	B 846
KF-45	Silberhartlot für die Kupferrohr-Installation. Arbeitstemperatur 670 °C. <i>Silver brazing alloy for copper pipe plumbing. Working temperature 670 °C.</i> AG 104 / DIN EN 1044 - B-Ag45CuZnSn-640/680 / DIN EN ISO 3677 - (L-Ag45Sn)	B 830
KF-34	Silberhartlot für die Kupferrohr-Installation. Arbeitstemperatur 710 °C. <i>Silver brazing alloy for copper pipe plumbing. Working temperature 710 °C.</i> AG 106 / DIN EN 1044 - B-Cu36AgZnSn-630/730 / DIN EN ISO 3677 - (L-Ag34Sn)	B 832
Flisil-NS-Paste	  Silberlötpaste für alle Metalle in der Kupferrohr-Installation. FH 10 / DIN EN 1045 <i>Silver brazing paste for all metals for copper pipe plumbing. FH 10 / DIN EN 1045</i>	F 802

Lötverbindungen von Kupfer an Kupfer können mit den Loten CHEMET CP-6, P-II und P-Ia ohne Flussmittel ausgeführt werden.
For brazing copper on copper you can use CHEMET CP-6, P-II and P-Ia. Flux is not necessary.



**Dachdecker- und
Klempnertechnik**
**Roofing- and
Plumbing Technology**

**Weichlote, Flussmittel
und Zubehör**
**Soft solders, fluxes,
accessories**

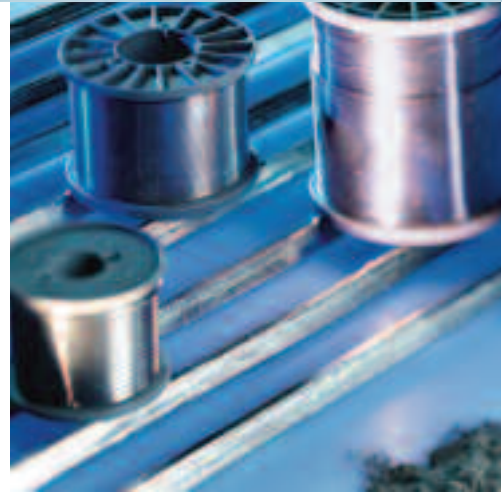


Produkt Product	Beschreibung Description	Art.-Nr. Art.-No.
Soldeen-1	Lötwasser für Schwermetalle (besonders Blei). 3.1.1.A / DIN EN 29454-1 <i>Soldering fluid for heavy metal 3.1.1.A / DIN EN 29454-1</i>	F 001
Z-02	Lötwasser für Kupfer, Kupferlegierungen und Bleiverglasungen. 3.1.1.A / DIN EN 29454-1 <i>Soldering fluid for copper, copper alloys and lead glazing. 3.1.1.A / DIN EN 29454-1</i>	F 008
Z-04	Lötwasser für Titanzink, Feinzink und verzinktem Stahlblech. 3.2.2.A / DIN EN 29454-1 <i>Soldering fluid for titanium zinc, fine zinc and galvanized steel sheet. 3.2.2.A / DIN EN 29454-1</i>	F 009
Z-04-S	Lötwasser für Titanzink und Feinzink, besonders auf Baustellen. 3.2.2.A / DIN EN 29454-1 <i>Soldering fluid for titanium zinc and fine zinc especially for the construction industry.</i>	F 010
Z-06-Pro	Lötwasser für vorbewittertes Zink, speziell Rheinzink ®. 3.2.2.A / DIN EN 29454-1 <i>Soldering fluid for preweathered zinc. 3.2.2.A / DIN EN 29454-1</i>	F 053
Z-08	Lötwasser für vorbewittertes Zink, speziell VM-ZINC ®. 3.2.2.A / DIN EN 29454-1 <i>Soldering fluid for preweathered zinc. 3.1.1.A / DIN EN 29454-1</i>	F 024
Z-2000	Umweltfreundliches Universal-Lötwasser außer für Edelstahl. 3.1.1.A / DIN EN 29454-1 <i>Non-polluting all-purpose soldering fluid, except for stainless steel 3.1.1.A / DIN EN 29454-1</i>	F 016
A-014	Lötwasser für Edelstahl. 3.2.2.A / DIN EN 29454-1 <i>Soldering fluid for stainless steel. 3.2.2.A / DIN EN 29454-1</i>	F 007
Flux 252	Lötwasser für verzinnnten Edelstahl (z.B. UGINOX). 3.2.1.A / DIN EN 29454-1 <i>Soldering fluid for tin plated stainless steel (e.g. UGINOX). 3.2.1.A / DIN EN 29454-1</i>	F 252
Flux Gold	Gel-Flussmittel für TECU® Gold. 2.1.2.A / DIN EN 29454-1 <i>Gel flux 2.1.2.A / DIN EN 29454-1</i>	F 026
Flux Copper	Gel-Flussmittel für TECU® Oxid. 3.1.1.C / DIN EN 29454-1 <i>Gel flux 3.1.1.C / DIN EN 29454-1</i>	F 040
Flux Zinc	Gel-Flussmittel für TECU® Zink. 3.1.1.C / DIN EN 29454-1 <i>Gel flux 3.1.1.C / DIN EN 29454-1</i>	F 056
Weichlot 40%	Antimonarmes Weichlot. S-Pb60Sn40 / DIN EN ISO 9453 <i>Soft solder low in antimony. S-Pb60Sn40 / DIN EN ISO 9453</i>	A 465
Weichlot 63%	Weichlot mit besonders niedriger Schmelztemperatur für z.B. Bleilötungen. S-Sn63Pb37E / DIN EN ISO 9453 <i>Soft solder with low melting temperature e. g. lead soldering. S-Sn63Pb37E / DIN EN ISO 9453</i>	A 476
TK-3	Bleifreies Weichlot für Kupfer. S-Sn97Cu3 / DIN EN ISO 9453 <i>Lead-free soft solder for copper. S-Sn97Cu3 / DIN EN ISO 9453</i>	A 415
TZ-40	Bleifreies Weichlot für Edelstahl. S-Sn96Ag4 / DIN EN ISO 9453 <i>Lead-free soft solder for stainless steel. S-Sn96Ag4 / DIN EN ISO 9453</i>	A 112
KOLO 30, 35, 40	Klempnerlot flussmittelgefüllt zum Löten von Kupfer und Blei nach DIN EN ISO 9453, 1.1.1.B / DIN EN 29454-1 <i>Plumbing soft solder with flux-filling for soldering copper and lead.</i>	A 4..51
STEARIN 30, 35, 40	Klempnerlot flussmittelgefüllt zum Löten von Bleirohren und Blechen nach DIN EN ISO 9453, 2.2.1.B / DIN EN 29454-1 <i>Plumbing soft solder with flux-filling for soldering of lead piping and sheets.</i>	A 4..87
Lötwasserpinsel	Zum Auftragen von Lötwasser. Soldering fluid brush. For the application of soldering fluid.	Z 600
Lötwasserflaschen	Zum Nachfüllen von Lötwasser. Soldering fluid bottles. Refill size.	Z 610
Salmiaksteine	Zum Reinigen von LötKolbenspitzen. Ammoniac stones. For cleaning solder iron bits.	Z 620
Reinigungsvlies	Zum Reinigen von metallischen Oberflächen. Cleaning fleece. For cleaning metal surfaces.	Z 630
Walzblei	Saturn-Walzblei in Rollen und in verschiedenen Abmessungen. DIN EN 12588 <i>Rolled lead in different dimensions. DIN EN 12588</i>	A 117



**Elektronik und
Elektrotechnik**
*Electronics and
electrical engineering*

Weichlote, Röhrenlote
Soft solders, cored solders



Produkt <i>Product</i>	Legierung <i>Alloy</i>	DIN EN ISO 9453 <i>DIN EN ISO 9453</i>	Schmelztemperatur <i>Melting temperature</i>	Art.-Nr. <i>Art.-No.</i>
Sonderweichlot TZ-40	S-Sn96Ag4	S-Sn96Ag4	221 °C	A 112
Sonderweichlot TZ-30	S-Sn97Ag3	S-Sn97Ag3	221-224 °C	A 232
Sonderweichlot 272	S-Sn95,5Ag3,8Cu0,7		216-219 °C	A 272
Sonderweichlot 450	S-Sn96,5Ag3Cu0,5		216-219 °C	A 450
Sonderweichlot TK-3	S-Sn97Cu3	S-Sn97Cu3	227-310 °C	A 415
Sonderweichlot TA-50	S-Sn95Sb5	S-Sn95Sb5	235-240 °C	A 214
Sonderweichlot 661	S-Sn99Cu1	S-Sn99Cu1	227 °C	A 661
Sonderweichlot 106	S-Bi57Sn43		139 °C	A 106
Sonderweichlot 243	S-Sn90Ag10		221-295 °C	A 243
Sonderweichlot 422	S-Sn91Zn9	S-Sn91Zn9	199 °C	A 422
Sonderweichlot 562	S-In52Sn48	S-In52Sn48	118 °C	A 562
Weichlot 113	S-Sn99,90		231 °C	A 113
Weichlot 700	S-Pb62Sn25Bi10Ag3		124-380 °C	A 700
Weichlot 493	S-Sn62Pb36Ag2	S-Sn62Pb36Ag2	179 °C	A 493
Weichlot 476	S-Sn63Pb37E	S-Sn63Pb37E	183 °C	A 476
Weichlot 475	S-Sn60Pb40E	S-Sn60Pb40E	183-190 °C	A 475
Weichlot 488	S-Sn60Pb38Cu2		183-190 °C	A 488
Weichlot 469	S-Pb95Sn5	S-Pb95Sn5	300-314 °C	A 469
Weichlot 471	S-Pb98Sn2	S-Pb98Sn2	320-325 °C	A 471
Weichlot 116	S-Pb98Ag2	S-Pb98Ag2	304-305 °C	A 116
Weichlot 225	S-Pb95Ag5	S-Pb95Ag5	304-370 °C	A 225
Weichlot 235	S-Pb93Sn5Ag2	S-Pb93Sn5Ag2	296-301 °C	A 235

Diese Produkte stellen nur einen kleinen Teil unseres Lieferprogramms dar.

These products represent only a small portion of our product range.

Spezielle Legierungen können auf Kundenwunsch gefertigt werden.

Special alloys can be manufactured upon customer's request.

Alle Legierungen können als massiv Drähte, Stäbe, Stangen, Barren oder Formteilen als auch mit entsprechenden Flussmittelfüllungen nach DIN EN 29454-1 geliefert werden.

All alloys can be supplied as solid wires, bars, rods, billets or preformed parts as well as with the corresponding flux filling according to DIN EN 29454-1.

CHEMET-Röhrenlote werden mit Flussmittelanteilen von 0,5 - 3,5 % gefertigt.

CHEMET flux cored solders can be manufactured with a flux content of 0.5 - 3.5 %.

Sprechen Sie uns auf weitere Sonderlegierungen an.

Feel free to contact us on any other special alloy.



**Elektronik und
Elektrotechnik**
*Electronics and
electrical engineering*

Flussmittel
Fluxes

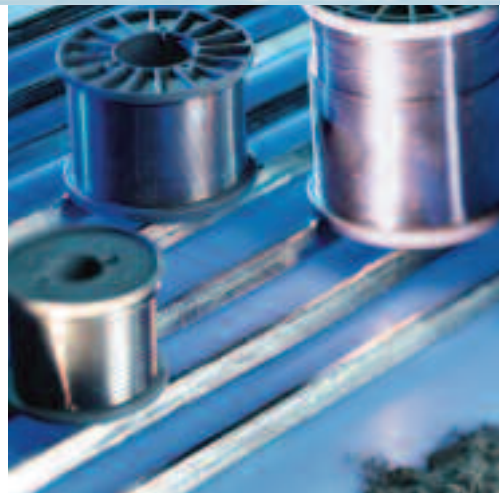


Produkt Product	DIN EN 29454-1 DIN EN 29454-1	vorm. DIN 8511 form. DIN 8511	Beschreibung Description	Art.-Nr. Art.-No.
Koloflux 497-25	1.1.1.A	F-SW 31	Flussmittel zum Maschinen- und Tauchlöten. Feststoffgehalt 25%. <i>Flux for machine and dip soldering. Solids content 25%.</i>	F 497
Koloflux 500-25	1.1.2.A	F-SW 26	Flussmittel zum Maschinen- und Tauchlöten. (0,5% Cl) <i>Flux for machine and dip soldering. (0,5% Cl)</i>	F 500
Koloflux 62	1.1.1.C	F-SW 31	Pastöses Flussmittel, Feststoffgehalt 60%. <i>Flux paste, solids content 60%.</i>	F 440
Koloflux 4	1.1.2.C	F-SW 26	Pastöses Flussmittel, Feststoffgehalt 50%. <i>Flux paste, solids content 50%.</i>	F 441
Koloflux 131-05	1.1.2.A	F-SW 26	Flussmittel zum Maschinen- und Tauchlöten. Feststoffgehalt 5%. <i>Flux for machine and dip soldering. Solids content 5%.</i>	F 466
Koloflux 131-15	1.1.2.A	F-SW 26	Flussmittel zum Maschinen- und Tauchlöten. Feststoffgehalt 15%. <i>Flux for machine and dip soldering. Solids content 15%.</i>	F 467
Koloflux 131-25	1.1.2.A	F-SW 26	Flussmittel zum Maschinen- und Tauchlöten. Feststoffgehalt 25%. <i>Flux for machine and dip soldering. Solids content 25%.</i>	F 468
Koloflux 9	1.1.3.C	F-SW 32	Pastöses Flussmittel, Feststoffgehalt 50%. <i>Flux paste, solids content 50%.</i>	F 442
Koloflux 136-05	1.1.3.A	F-SW 32	Flussmittel zum Maschinenlöten. Feststoffgehalt 5%. <i>Flux for machine soldering. Solids content 5%.</i>	F 456
Koloflux 136-15	1.1.3.A	F-SW 32	Flussmittel zum Maschinen- und Tauchlöten. Feststoffgehalt 15%. <i>Flux for machine and dip soldering. Solids content 15%.</i>	F 457
Koloflux 136-25	1.1.3.A	F-SW 32	Flussmittel zum Maschinen- und Tauchlöten. Feststoffgehalt 25%. <i>Flux for machine and dip soldering. Solids content 25%.</i>	F 458
Koloflux 50-05	2.2.3.A	F-SW 34	Flussmittel zum Maschinenlöten. Feststoffgehalt 5%. <i>Flux for machine soldering. Solids content 5%.</i>	F 491
Flux 735-11	2.1.2.A	F-SW 25	Wasserlösliches Flussmittel zum Maschinenlöten. <i>Water soluble flux for machine soldering.</i>	F 347



Industrie und Handwerk Industry and trade

Weichlote Soft Solders



Produkt Product	Legierung Alloy	DIN EN ISO 9453 DIN EN ISO 9453	Schmelztemperatur Melting temperature	Art.-Nr. Art.-No.
Weichlot 116	S-Pb98Ag2	S-Pb98Ag2	304-305 °C	A 116
Weichlot 225	S-Pb95Ag5	S-Pb95Ag5	304-370 °C	A 225
Weichlot 235	S-Pb93Sn5Ag2	S-Pb93Sn5Ag2	296-301 °C	A 235
Weichlot 454	S-Pb74Sn25Sb1	S-Pb74Sn25Sb1	185-263 °C	A 454
Weichlot 461	S-Pb92Sn8		280-305 °C	A 461
Weichlot 462	S-Pb70Sn30	S-Pb70Sn30	183-255 °C	A 462
Weichlot 464	S-Pb65Sn35	S-Pb65Sn35	183-245 °C	A 464
Weichlot 465	S-Pb60Sn40	S-Pb60Sn40	183-238 °C	A 465
Weichlot 469	S-Pb95Sn5	S-Pb95Sn5	300-314 °C	A 469
Weichlot 471	S-Pb98Sn2	S-Pb98Sn2	320-325 °C	A 471
Weichlot 474	S-Pb50Sn50E	S-Pb50Sn50E	183-215 °C	A 474
Weichlot 475	S-Sn60Pb40E	S-Sn60Pb40E	183-190 °C	A 475
Weichlot 476	S-Sn63Pb37E	S-Sn63Pb37E	183 °C	A 476
Weichlot 493	S-Sn62Pb36Ag2	S-Sn62Pb36Ag2	179 °C	A 493
Sonderweichlot 108	S-Sn50Pb32Cd18	S-Sn50Pb32Cd18	145 °C	A 108
Sonderweichlot 243	S-Sn90Ag10		221-295 °C	A 243
Sonderweichlot 562	S-In52Sn48	S-In52Sn48	118 °C	A 562
Sonderweichlot 661	S-Sn99Cu1	S-Sn99Cu1	227 °C	A 661
Sonderweichlot TA-50	S-Sn95Sb5	S-Sn95Sb5	235-240 °C	A 214
Sonderweichlot TK-3	S-Sn97Cu3	S-Sn97Cu3	227-310 °C	A 415
Sonderweichlot TZ-30	S-Sn97Ag3	S-Sn97Ag3	221-224 °C	A 232
Sonderweichlot TZ-40	S-Sn96Ag4	S-Sn96Ag4	221 °C	A 112

Diese Produkte stellen nur einen kleinen Teil unseres Lieferprogramms dar.

These products represent only a small portion of our product range.

Spezielle Legierungen können auf Kundenwunsch gefertigt werden.

Special alloys can be manufactured upon customer's request.

Alle Legierungen können als massiv Drähte, Stäbe, Stangen, Barren oder Formteilen als auch mit entsprechenden Flussmittelfüllungen nach DIN EN 29454-1 geliefert werden.

All alloys can be supplied as solid wires, bars, rods, billets or preformed parts as well as with the corresponding flux filling according to DIN EN 29454-1.

CHEMET-Röhrenlote werden mit Flussmittelanteilen von 0,5 - 3,5 % gefertigt.

CHEMET flux cored solders can be manufactured with a flux content of 0.5 - 3.5 %.

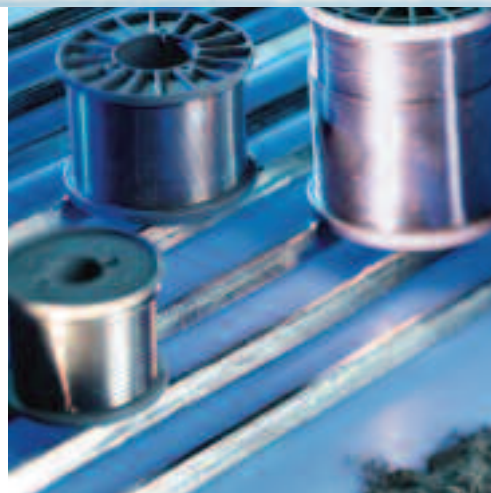
Sprechen Sie uns auf weitere Sonderlegierungen an.

Feel free to contact us on any other special alloy.



Industrie und Handwerk
Industry and trade

Weichlote
Soft Solders



Produkt Product	Legierung Alloy	DIN 1707-100 DIN 1707-100	Schmelztemperatur Melting temperature	Art.-Nr. Art.-No.
Sonderweichlot 102	S-Bi49Pb28Sn13Cd10		67 °C	A 102
Sonderweichlot 103	S-Bi52Pb40Cd8		90 °C	A 103
Sonderweichlot 104	S-Bi50Pb25Sn25		100 °C	A 104
Sonderweichlot 105	S-Bi56Pb44		124 °C	A 105
Sonderweichlot 106	S-Bi57Sn43		138 °C	A 106
Sonderweichlot 220	S-Cd82Zn16Ag2	S-Cd82Zn16Ag2	270-280 °C	A 220
Sonderweichlot 221	S-Cd68Zn22Ag10	S-Cd68Zn22Ag10	270-380 °C	A 221
Sonderweichlot 227	S-Cd95Ag5	S-Cd95Ag5	340-395 °C	A 227
Sonderweichlot 231	S-Sn70Cd25Zn5		160 °C	A 231
Sonderweichlot 234	S-Pb43Bi29Sn28		96-137 °C	A 234
Sonderweichlot 250	S-Sn95Cu4Ag1		226-260 °C	A 250
Sonderweichlot 304 (Lipowitz-Metall)	S-Bi50Pb27Sn13Cd10		70 °C	A 304
Sonderweichlot 305 (Wood's-Metall)	S-Bi50Pb25Sn13Cd12		71 °C	A 305
Sonderweichlot 307 (Roses-Metall 2)	S-Bi50Pb27Sn23		95 °C	A 307
Sonderweichlot 224	S-Pb95Sn3Ag2	S-Pb95Sn3Ag2	304-310 °C	A 224
Sonderweichlot 414	S-Sn80Cd20	S-Sn80Cd20	180-195 °C	A 414
Sonderweichlot 423	S-Sn90Zn10	S-Sn90Zn10	200-250 °C	A 423
Sonderweichlot 463	S-Pb67Sn33	S-Pb67Sn33	183-242 °C	A 463
Sonderweichlot 479	S-Sn70Pb30	S-Sn70Pb30	183-192 °C	A 479
Sonderweichlot 481	S-Sn90Pb10	S-Sn90Pb10	183-215 °C	A 481
Sonderweichlot 542	S-Bi52Pb32Sn16		96 °C	A 542
Sonderweichlot 612	S-Sn70Pb18In12		162 °C	A 612
Sonderweichlot 700	S-Pb62Sn25Bi10Ag3		124-380 °C	A 700
Weichlot ALUMET 265	S-Cd80Zn20	S-Cd80Zn20	265-280 °C	A 115

Diese Produkte stellen nur einen kleinen Teil unseres Lieferprogramms dar.

These products represent only a small portion of our product range.

Spezielle Legierungen können auf Kundenwunsch gefertigt werden.

Special alloys can be manufactured upon customer's request.

Alle Legierungen können als massiv Drähte, Stäbe, Stangen, Barren oder Formteilen als auch mit entsprechenden Flussmittelfüllungen nach DIN EN 29454-1 geliefert werden.

All alloys can be supplied as solid wires, bars, rods, billets or preformed parts as well as with the corresponding flux filling according to DIN EN 29454-1.

CHEMET-Röhrenlote werden mit Flussmittelanteilen von 0,5 - 3,5 % gefertigt.

CHEMET flux cored solders can be manufactured with a flux content of 0.5 - 3.5 %.

Sprechen Sie uns auf weitere Sonderlegierungen an.

Feel free to contact us on any other special alloy.



Industrie und Handwerk Industry and trade

Flussmittel zum Weichlöten

Fluxes for soldering



Produkt Product	DIN EN 29454-1 DIN EN 29454-1	vorm. DIN 8511 form. DIN 8511	Beschreibung Description	Art.-Nr. Art.-No.
SOLDEEN-1 Lötwasser / Soldering fluid	3.1.1.A	F-SW 21	Universal-Lötwasser außer Edelstähle und Aluminium. All purpose soldering fluid, except stainless steels and aluminium.	F 001
SOLDEEN-KL Lötwasser / Soldering fluid	3.1.1.A	F-SW 12	Verdünnbares Lötwasser für Metallwaren und Zinngeräte. Dilutable soldering fluid for metal and tin.	F 002
Z-02 Lötwasser / Soldering fluid	3.1.1.A	F-SW 12	Zum Löten von Kupfer, Kupferlegierungen und Bleiverglasungen. For soldering copper and copper alloys and lead glazing.	F 008
A-014 Lötwasser / Soldering fluid	3.2.2.A	F-SW 11	Zum Löten von Edelstählen. For soldering stainless steels.	F 007
EXTAL Lötpaste / Soldering paste	3.1.1.A	F-SW 21	Paste zum Löten von allen Metallen außer Aluminium. Paste for soldering all metals except aluminium.	F 011
LÖTFETT 621 Lötfett / Soldering grease	3.1.1.C	F-SW 21	Lötfett zum Löten von Kupfer und Kupferlegierungen. Soldering grease for soldering copper and copper alloys.	F 040
LÖTFETT PURADIN Lötfett / Soldering grease	3.1.2.C	F-SW 22	Lötfett zum Löten von Kupfer und Kupferlegierungen. Soldering grease for soldering copper and copper alloys.	F 041
LAVAR-21 Weichlötlösungsmittel / Soldering flux	3.1.1.A	F-SW 21	Flussmittel für Kupferrohre und Metallwaren. Flux for copper tubes and metal ware.	F 027
FLUX 65 Lötwasser / Soldering fluid	3.2.1.A	F-SW 13	Besonders geeignet zum Löten von verzinnemtem Edelstahl. Particularly suitable for soldering tinned stainless steel.	F 065
FLUX 55 Lötwasser / Soldering fluid	2.1.2.A	F-SW 25	Organisches Lötwasser für Induktiv- und Tauchlöten. Organic soldering fluid for induction and dip soldering.	F 055
FLUX 71 Lötwasser / Soldering fluid	3.2.1.A	F-SW 13	Alkoholisches Lötwasser zum Löten von Edelstählen. Alcoholic soldering fluid for soldering stainless steels.	F 020
ALUDEEN Weichlötlösungsmittel / Soldering flux	2.1.2.A	F-LW 3	Zum Löten von Aluminium und Aluminium Legierungen. For soldering aluminium and aluminium alloys.	F 026
PASTIN SN 100 (Sn99,90) Weichlotpaste / Soldering paste	3.1.1.C	F-SW 21	Verzinnungspaste zum Verzinnen aller Metalle und als Weichlotpaste zum Löten. Tinning paste for all metals and soft solder paste.	F 156
Pastin SN 40 (Pb60Sn40) Weichlotpaste / Soldering paste	3.1.1.C	F-SW 21	Verzinnungspaste zum Verzinnen aller Metalle und als Weichlotpaste zum Löten. Tinning paste for all metals and soft solder paste.	F 153
TINNING 97-62 (Sn97Cu3) Weichlotpaste / Soldering paste	3.1.1.C	F-SW 21	Verzinnungspaste zum Verzinnen aller Metalle und als Weichlotpaste zum Löten. Tinning paste for all metals and soft solder paste.	F 284
PULZIN SN 100 (Sn99,90) Weichlotpulver / Soldering powder	3.1.1.B	F-SW 12	Verzinnungspulver für alle Metalle, insbesondere Grauguss. Tinning powder for all metals, particularly cast iron.	F 145
PULZIN SN 40 (Pb60Sn40) Weichlotpulver / Soldering powder	3.1.1.B	F-SW 12	Verzinnungspulver für alle Metalle, insbesondere Grauguss. Tinning powder for all metals, particularly cast iron.	F 142



Industrie und Handwerk
Industry and trade

**Flussmittel zum
Hartlöten**
**Fluxes for
brazing**



Produkt Product	DIN EN 1045 DIN EN 1045	Beschreibung Description	Wirkungsbereich Melting range	Art.-Nr. Art.-No.
HALET Hartlötpulver / Brazing powder	FH 21	Flussmittel für Hartlote oberhalb 800 °C. Flux for brazing solder above 800 °C.	800-1100 °C	F 832
DETRO Hartlötpulver / Brazing powder	FH 21	Flussmittel für Hartlote oberhalb 800 °C. Geringe Rückstände. Low residue flux for brazing solder above 800 °C.	750-1100 °C	F 843
ROBA 13 Hartlötpulver / Brazing powder	FH 21	Besonders zum Löten von Stählen z.B. Fahrrad-Rahmen. Especially for brazing steel for instance bicycle frames.	Bis 1100 °C	F 845
HARTLÖTPASTE 404 Hartlötpaste / Brazing paste	FH 21	Universal Flussmittel für Hartlote oberhalb 800 °C. All purpose flux for brazing solder above 800 °C.	750-1100 °C	F 852
SEPTEM Hartlötpaste / Brazing paste	FH 21	Flussmittel für Hartlote oberhalb 800 °C. Flux for brazing solder above 800 °C.	750-1100 °C	F 859
HALETPASTE Hartlötfett / Brazing grease	FH 21	Flussmittel mit geringen Rückständen. Low residue flux.	800-1100 °C	F 851
BORAX Hartlötpulver / Brazing powder	FH 21	Flussmittel für Hartlote oberhalb 800 °C. Auch zum Feuerschweißen (Damaststahl). Flux for brazing solder above 800 °C. Also suited for flame welding.	750-1100 °C	F 847
FLUX 899 Hartlötpulver / Brazing powder	FL 20	Nicht hygroskopisches Al-Flussmittel. Besonders geeignet für Al-Kompensböden und Edelstahltopfen. Non hygroscopically Al-flux. Particularly suitable for Al-kompensbottom and stainless steel pots.	400-700 °C	F 899
ALUMINIUM- HARTLÖTPULVER 900 Hartlötpulver / Brazing powder	FL 10	Flussmittel zum Löten von Aluminium und Al-Legierungen. Brazing fluxes for aluminium and Al-alloys.	520-660 °C	F 900
CHEMET FLUX SPEZIAL Hartlötflüssigkeit / Brazing flux	FH 21	Flüssiges Flussmittel mit 70% Aktivstoff zum Löten von Stählen mit Fluxvergaser-Geräten. Liquid flux with 70% active substance for brazing steel with flux carburettor equipment.	700-1000 °C	F 867
CHEMET FLUX STANDARD Hartlötflüssigkeit / Brazing flux	FH 21	Flüssiges Flussmittel mit 50% Aktivstoff zum Löten von Stählen mit Fluxvergaser-Geräten. Liquid flux with 50% active substance for brazing steel with flux carburettor equipment.	700-1000 °C	F 866
CHEMET FLUX 2000 Hartlötflüssigkeit / Brazing flux	FH 21	Flüssiges Flussmittel zum Löten von Stählen mit Fluxvergaser-Geräten. < 1% Methanol. Liquid flux for brazing steel with flux carburettor equipment. < 1% methanol.	700-1000 °C	F 864



Industrie und Handwerk Industry and trade

Silberlöt-Flussmittel Silver brazing flux



Produkt Product	DIN EN 1045 DIN EN 1045	Beschreibung Description	Wirkungsbereich Melting range	Art.-Nr. Art.-No.
FLISIL-NS-PASTE Silberlötpaste / Silver brazing paste	FH 10 	Universal Flussmittel für alle Metalle außer Aluminium. <i>All purpose flux for all metals except aluminium.</i>	550-800 °C	F 802
FLISIL-NS-PASTE E Silberlötpaste / Silver brazing paste	FH 10	Geeignet zum Löten von Edelstählen und Hartmetallen. <i>Suitable for brazing stainless steels and tungsten carbides.</i>	550-800 °C	F 805
FLISIL-NS-PASTE A Silberlötpaste / Silver brazing paste	FH 10	Zum Löten von Kupfer, Messing und Bronze (nicht Al-Bronze). Bei fachgerechter Verarbeitung (Überhitzung vermeiden), kaum Rotfärbung von Messing. <i>For brazing copper, brass and bronze (not Al-bronze). If used properly, no discoloring of brass (avoid overheating).</i>	550-800 °C	F 804
FLISIL-NS Silberlötpulver / Silver brazing powder	FH 10	Universal Flussmittel für alle Metalle außer Aluminium. <i>All purpose flux for all metals except aluminium.</i>	550-800 °C	F 801
SILIN Silberlötpulver / Silver brazing powder	FH 10	Besonders geeignet für dicke Werkstücke. Höhere Temperaturbeständigkeit. <i>Particularly suitable for bulky workpieces. Higher temperature resistance.</i>	550-850 °C	F 808
SILBERLÖTPULVER 186 Silberlötpulver / Silver brazing powder	FH 10	Besonders für niedrige Temperaturen. <i>Especially for low temperatures.</i>	550-700 °C	F 812

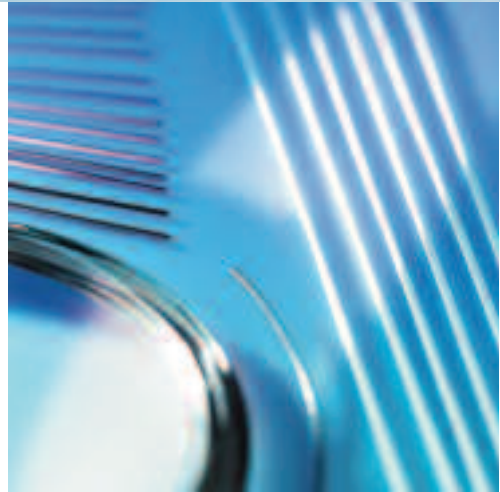


Industrie und Handwerk

Industry and trade

Phosphorhartlote mit und ohne Silber

Phosphorus brazing alloys with and without silver



Phosphorhartlot Phosphor brazing alloy	DIN EN 1044 DIN EN 1044	DIN EN ISO 3677 DIN EN ISO 3677	Arbeitstemp. Working temp.	Dichte Density	Zugfestigkeit Tensile strength	Art.-Nr. Art.-No.
CP-1	CP 201 (L-CuP8)	B-Cu92P-710/770	720 °C	8,0 g/cm³	250 MPa	B 920
CP-3	CP 202 (L-CuP7)	B-Cu93P-710/820	730 °C	8,1 g/cm³	250 MPa	B 921
CP-6	  CP 203 (L-CuP6)	B-Cu94P-710/890	760 °C	8,1 g/cm³	250 MPa	B 922
CHEMET P-II	  CP 105 (L-Ag2P)	B-Cu92PAg-645/825	740 °C	8,1 g/cm³	250 MPa	B 849
CHEMET P-Ia	CP 104 (L-Ag5P)	B-Cu89PAg-645/815	710 °C	8,2 g/cm³	250 MPa	B 846
CHEMET P-I	CP 102 (L-Ag15P)	B-Cu80AgP-645/800	700 °C	8,4 g/cm³	250 MPa	B 845
CHEMET P-18	CP 101 (L-Ag18P)	B-Cu75AgP-645	650 °C	8,5 g/cm³	250 MPa	B 851
LOSIL 100	CP 302	B-Cu86SnP-650/700	700 °C	8,1 g/cm³	250 MPa	B 925
LOSIL 200	CP 301	B-Cu92PSb-690/825	740 °C	8,1 g/cm³	250 MPa	B 924
LOSIL 400		B-Cu90PSn-650/700	690 °C	8,0 g/cm³	250 MPa	B 918
LOSIL 500	CP 103	B-Cu87PAg(Ni)-645/725	690 °C	8,2 g/cm³	250 MPa	B 917

Für Lötungen von Kupfer an Kupfer ist kein Flussmittel erforderlich (mit Ausnahme von Losil 100 - 500).

Kupferlegierungen wie Rotguss oder Messing müssen mit einem Silberlötflussmittel wie z.B. „FLISIL-NS-PASTE“ entsprechend Typ FH 10 / DIN EN 1045 gelötet werden.

For brazing copper on copper a flux is not necessary (not for Losil 100 - 500). Copper alloys as red cast or brass can be brazed with a silver brazing flux like „FLISIL-NS-PASTE“ according to type FH 10 / DIN EN 1045.

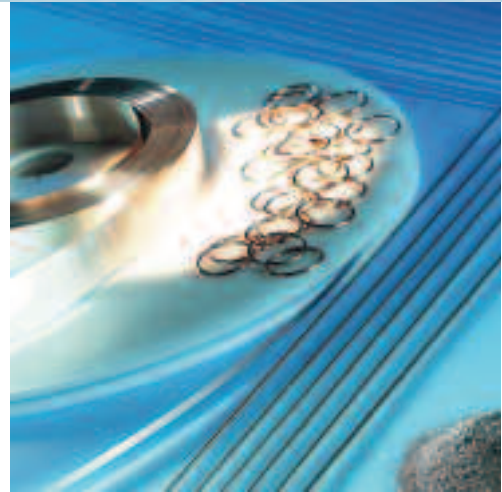
Alle oben genannten Hartlote sollten nicht verwendet werden für ferritische Werkstoffe, Nickellegierungen oder nickelhaltige Kupferlegierungen.

All above mentioned brazing alloys must not be used for ferrite materials, nickel alloys or copper alloys containing nickel.



Industrie und Handwerk Industry and trade

Silberhartlote Silver brazing alloys

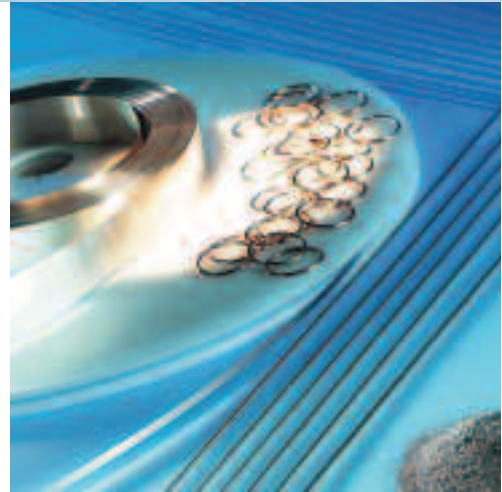


Silberhartlot Silver brazing alloy	DIN EN 1044 DIN EN 1044	DIN EN ISO 3677 DIN EN ISO 3677	Arbeitstemp. Working temp.	Dichte Density	Zugfestigkeit Tensile strength	Art.-Nr. Art.-No.
Nr. 1	AG 304 (L-Ag40Cd)	B-Ag40ZnCdCu-595/630	610 °C	9,3 g/cm ³	450 MPa	B 801
Nr. 1a	(L-Ag34Cd)	B-Ag34ZnCuCd-610/680	640 °C	9,1 g/cm ³	430 MPa	B 808
Nr. 2	AG 306 (L-Ag30Cd)	B-Ag30CuCdZn-600/690	680 °C	8,2 g/cm ³	420 MPa	B 802
Nr. 3	AG 309 (L-Ag20Cd)	B-Cu40ZnAgCd-605/765	750 °C	8,8 g/cm ³	410 MPa	B 803
Nr. 4	(L-Ag12Cd)	B-Cu50ZnAgCd-620/825	800 °C	8,3 g/cm ³	410 MPa	B 804
Nr. 5	AG 301 (L-Ag50Cd)	B-Ag50CdZnCu-620/640	640 °C	9,5 g/cm ³	350 MPa	B 805
Nr. 6	AG 351 (L-Ag50CdNi)	B-Ag50CdZnCuNi-635/655	660 °C	9,5 g/cm ³	300 MPa	B 806
Nr. 7	AG 302 (L-Ag45Cd)	B-Ag45CdZnCu-605/620	620 °C	9,4 g/cm ³	450 MPa	B 807
Nr. 8	AG 307 (L-Ag25Cd)	B-Cu30ZnAgCd-605/720	710 °C	8,8 g/cm ³	400 MPa	B 852
AG-5	AG 208 (L-Ag5)	B-Cu55ZnAg(Si)-820/870	860 °C	8,4 g/cm ³	400 MPa	B 815
AG-20	AG 206 (L-Ag20)	B-Cu44ZnAg(Si)-690/810	810 °C	8,7 g/cm ³	400 MPa	B 817
AG-25	AG 205 (L-Ag25)	B-Cu40ZnAg-700/790	780 °C	8,8 g/cm ³	400 MPa	B 818
AG-44	AG 203 (L-Ag44)	B-Ag44CuZn-675/735	730 °C	9,1 g/cm ³	450 MPa	B 819
AG-30	AG 204 (L-Ag30)	B-Cu38ZnAg-680/765	750 °C	8,9 g/cm ³	400 MPa	B 877
AG-49	AG 502 (L-Ag49)	B-Ag49ZnCuMnNi-680/705	690 °C	8,9 g/cm ³	300 MPa	B 822
AG-49-Cu		B-Ag49CuZnMnNi-670/690	690 °C	9,0 g/cm ³	300 MPa	B 861



Industrie und Handwerk
Industry and trade

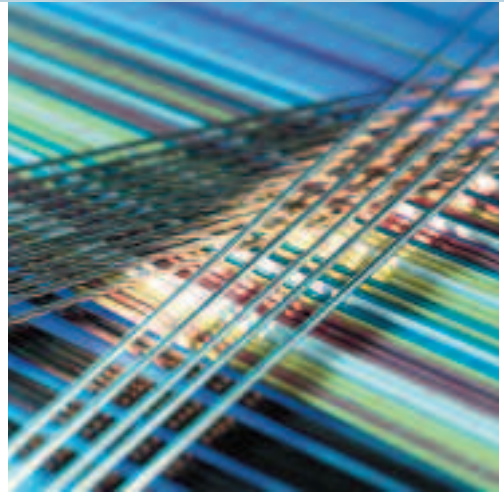
Silberhartlote
Silver brazing alloys



Silberhartlot <i>Silver brazing alloy</i>	DIN EN 1044 <i>DIN EN 1044</i>	DIN EN ISO 3677 <i>DIN EN ISO 3677</i>	Arbeitstemp. <i>Working temp.</i>	Dichte <i>Density</i>	Zugfestigkeit <i>Tensile strength</i>	Art.-Nr. <i>Art.-No.</i>
KF-60	AG 101 (L-Ag60Sn)	B-Ag60CuZnSn-620/685	680 °C	9,6 g/cm ³	450 MPa	B 826
KF-56	AG 102 (L-Ag55Sn)	B-Ag56CuZnSn-620/655	650 °C	9,5 g/cm ³	400 MPa	B 827
KF-55	AG 103 (L-Ag55Sn)	B-Ag55ZnCuSn-630/660	660 °C	9,4 g/cm ³	400 MPa	B 828
KF-45	AG 104 (L-Ag45Sn)	B-Ag45CuZnSn-640/680	670 °C	9,2 g/cm ³	400 MPa	B 830
KF-40	AG 105 (L-Ag40Sn)	B-Ag40CuZnSn-650/710	690 °C	9,1 g/cm ³	360 MPa	B 831
KF-34	AG 106 (L-Ag34Sn)	B-Cu36AgZnSn-630/730	710 °C	9,0 g/cm ³	430 MPa	B 832
KF-30	AG 107 (L-Ag30Sn)	B-Cu36ZnAgSn-665/755	740 °C	8,7 g/cm ³	380 MPa	B 837
KF-25	AG 108 (L-Ag25Sn)	B-Cu40ZnAgSn-680/760	750 °C	8,7 g/cm ³	380 MPa	B 834
AG-72	AG 401 (L-Ag72)	B-Ag72Cu-780	780 °C	10,0 g/cm ³	450 MPa	B 820
AG-85	AG 501 (L-Ag85)	B-Ag85Mn-960/970	960 °C	9,4 g/cm ³	320 MPa	B 821



Industrie und Handwerk Industry and trade



Hartlote und Schweissdrähte Brazing alloys and welding wire

Hartlot / Schweissdraht Brazing alloy / Welding wire	Legierung Alloy	DIN EN 1044 DIN EN 1044	DIN EN ISO 3677 DIN EN ISO 3677	Arbeitstemperatur Working temp.	Art.-Nr. Art.-No.
MESSING 60	L-CuZn40	CU 303	B-Cu60Zn(Si)(Mn)-870/900	900 °C	B 907
SONDERMESSING 39	L-CuZn39Sn	CU 306	B-Cu59ZnSn(Ni)(Mn)(Si)-870/890	900 °C	B 908
SONDERMESSING- DRILLDRAHT	L-CuZn39Sn	CU 306	B-Cu59ZnSn(Ni)(Mn)(Si)-870/890	900 °C	B 927
NEUSILBER	L-CuNi10Zn42	CU 305	B-Cu48ZnNi(Si)-890/920	910 °C	B 911
KUPFER KT-8	SG-CuSn		B-Cu99Sn(Mn)(Ni)-1020/1050		B 904
KUPFER 915	SG-CuSi3		B-Cu96SiMn-910/1025		B 915
KUPFER 903	SG-CuAg		B-Cu99(Ag)-1070/1080		B 903
BRONZE KT-60	SG-CuSn6	CU 201	B-Cu94Sn(P)-910/1040		B 905
BRONZE KT-120	SG-CuSn12	CU 202	B-Cu88Sn(P)-825/990		B 906
ALUMINIUM I3	SG-AlSi12	AL 104	B-Al88Si-575/585	580 °C	B 953
ALUMINIUM- SCHWEISSDRAHT 1	SG-Al99,8		B-Al99,8-660	660 °C	B 951
ALUMINIUM- SCHWEISSDRAHT 2	SG-Al99,5		B-Al99,5-660	660 °C	B 955
ALUMINIUM- SCHWEISSDRAHT 5	SG-AlSi5	AL 101	B-Al95Si-575/630	630 °C	B 952
ALUMINIUM- SCHWEISSDRAHT Ti	SG-Al99,5Ti		B-Al99,5(Ti)-650/660	660 °C	B 954
ALUMINIUM- SCHWEISSDRAHT Mg3	SG-AlMg3		B-Al97Mg(Mn)(Ti)-580/640	640 °C	B 956
ALUMINIUM- SCHWEISSDRAHT Mg5	SG-AlMg5		B-Al95Mg(Mn)(Ti)-560/630	630 °C	B 958
ALUMINIUM- SCHWEISSDRAHT Mg4,5	SG-AlMg4,5Mn		B-Al94MgMn(Ti)(Cr)-560/630	630 °C	B 959
AUTOGEN- SCHWEISSDRAHT G I verkupfert	DIN 8554 G I	Verbindungsschweissen im Maschinen-, Apparate-, Kessel-, Rohr- und Fahrzeugbau <i>Joint-welding in engine construction, chemical equipment construction, boiler construction, pipework and in vehicle construction.</i>		Normale Anforderung <i>normal requirements</i>	B 976
AUTOGEN- SCHWEISSDRAHT G II verkupfert	DIN 8554 G II	Verbindungsschweissen im Maschinen-, Apparate-, Kessel-, Rohr- und Fahrzeugbau <i>Joint-welding in engine construction, chemical equipment construction, boiler construction, pipework and in vehicle construction.</i>		Höhere Anforderung <i>with higher requirements</i>	B 977
AUTOGEN- SCHWEISSDRAHT G III verkupfert	DIN 8554 G III	Verbindungsschweissen im Maschinen-, Apparate-, Kessel-, Rohr- und Fahrzeugbau <i>Joint-welding in engine construction, chemical equipment construction, boiler construction, pipework and in vehicle construction.</i>		Hohe Anforderung <i>with high requirements</i>	B 978

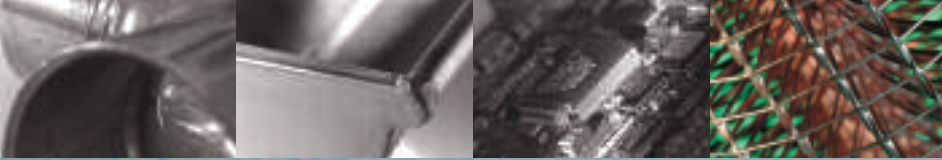


Industrie und Handwerk
Industry and trade

**Umhüllte Hart- und
Silberhartlote**
*Flux coated brazing alloys
with and without silver*



Hartlot Brazing alloy	DIN EN 1044 DIN EN 1044	DIN EN ISO 3677 DIN EN ISO 3677	Farbe Color	DIN EN 1045 DIN EN 1045	Art.-Nr. Art.-No.
MESSING 60 - UF	CU 303 (L-CuZn40)	B-Cu60Zn(Si)(Mn)-870/900	Pink	FH 21	UF 907
SONDERMESSING 39 - UF	CU 306 (L-CuZn39Sn)	B-Cu59ZnSn(Ni)(Mn)(Si)-870/890	Gelb	FH 21	UF 908
NEUSILBER - UF	CU 305 (L-CuNi10Zn42)	B-Cu48ZnNi(Si)-890/920	Blau	FH 21	UF 911
ALUMINIUM 13 - UF	AL 104 (SG-ALSi12)	B-Al88Si-575/585	Weiß	FL 20	UF 953
SILBERLOT Nr. 1 - UF	AG 304 (L-Ag40Cd)	B-Ag40ZnCdCu-595/630	Weiß	FH 10	UF 801
SILBERLOT Nr. 1a - UF	(L-Ag34Cd)	B-Ag34ZnCuCd-610/680	Hellgrün	FH 10	UF 808
SILBERLOT Nr. 2 - UF	AG 306 (L-Ag30Cd)	B-Ag30CuCdZn-600/690	Gelb	FH 10	UF 802
SILBERLOT Nr. 3 - UF	AG 309 (L-Ag20Cd)	B-Cu40ZnAgCd-605/765	Echtblau	FH 10	UF 803
SILBERLOT KF-56 - UF	AG 102 (L-Ag55Sn)	B-Ag56CuZnSn-620/655	Grün	FH 10	UF 827
SILBERLOT KF-55 - UF	AG 103 (L-Ag55Sn)	B-Ag55ZnCuSn-630/660	Rosa	FH 10	UF 828
SILBERLOT KF-45 - UF	AG 104 (L-Ag45Sn)	B-Ag45CuZnSn-640/680	Violett	FH 10	UF 830
SILBERLOT KF-40 - UF	AG 105 (L-Ag40Sn)	B-Ag40CuZnSn-650/710	Kobaltgrün	FH 10	UF 831
SILBERLOT KF-34 - UF	AG 106 (L-Ag34Sn)	B-Cu36AgZnSn-630/730	Hellbraun	FH 10	UF 832
SILBERLOT KF-30 - UF	AG 107 (L-Ag30Sn)	B-Cu36ZnAgSn-665/755	Grau	FH 10	UF 837
SILBERLOT AG-49 - UF	AG 502 (L-Ag49)	B-Ag49ZnCuMnNi-680/705	Blau	FH 10	UF 822
SILBERLOT AG-44 - UF	AG 203 (L-Ag44)	B-Ag44CuZn-675/735	Orange	FH 10	UF 819
SILBERLOT AG-20 - UF	AG 206 (L-Ag20)	B-Cu44ZnAg(Si)-690/810	Titanorange	FH 10	UF 817



Solartechnik
Solar Technology



Weichlote, Hartlote, Flussmittel
Soft solders, brazing alloys, fluxes

Produkt Product	Beschreibung Description	Art.-Nr. Art.-No.
PASTIN 888	Weichlotpaste zum Löten von Kupfer in der Solartechnik (Kupferrohr auf Absorber-Kupferblech). <i>Solder paste. Soldering of copper used in the solar industry.</i> S-Sn97Cu3 / DIN EN ISO 9453 - 1.1.3.C / DIN EN 29454-1	F 157
CHEMET CP-6	Phosphorhartlot für die Kupferrohr-Installation. Arbeitstemperatur 760 °C. <i>Phosphorus brazing alloy for copper pipe plumbing. Working temperature 760 °C.</i> CP 203 / DIN EN 1044 - B-Cu94P-710/890 / DIN EN ISO 3677 - (L-CuP6)	B 922
CHEMET P-II	Phosphorsilberhartlot für die Kupferrohr-Installation. Arbeitstemperatur 740 °C. <i>Phosphorus brazing alloy for copper pipe plumbing. Working temperature 740 °C.</i> CP 105 / DIN EN 1044 - B-Cu92PAg-645/825 / DIN EN ISO 3677 - (L-Ag2P)	B849
CHEMET P-Ia	Phosphorsilberhartlot für die Kupferrohr-Installation. Arbeitstemperatur 710 °C. <i>Phosphorus brazing alloy for copper pipe plumbing. Working temperature 710 °C.</i> CP 104 / DIN EN 1044 - B-Cu89PAg-645/815 / DIN EN ISO 3677 - (L-Ag5P)	B 846
CHEMET P-I	Phosphorsilberhartlot für die Kupferrohr-Installation. Arbeitstemperatur 700 °C. <i>Phosphorus brazing alloy for copper pipe plumbing. Working temperature 700 °C.</i> CP 102 / DIN EN 1044 - B-Cu80AgP-645/800 / DIN EN ISO 3677 - (L-Ag15P)	B 845
CHEMET P-18	Phosphorsilberhartlot für die Kupferrohr-Installation. Arbeitstemperatur 650 °C. <i>Phosphorus brazing alloy for copper pipe plumbing. Working temperature 650 °C.</i> CP 101 / DIN EN 1044 - B-Cu75AgP-645 / DIN EN ISO 3677 - (L-Ag18P)	B 851
Flisil-NS-Paste 	Silberlötpaste für alle Metalle in der Kupferrohr-Installation. FH 10 / DIN EN 1045 <i>Silver brazing paste for all metals for copper pipe plumbing. FH 10 / DIN EN 1045</i>	F 802

Abenteuer überlassen wir anderen.
Was wir liefern hält!

*We do not play around.
We only supply strong bondings.*

Qualität und deren laufende Sicherung ist unsere wichtigste Aufgabe. Produkte im experimentellen Stadium und zweifelhafte Lösungen werden Sie daher bei uns nicht finden. Die sorgfältige Vorgehensweise bei der Entwicklung neuer Produkte sowie umfangreiche Material- und Praxistests verschaffen Ihnen die beruhigende Gewissheit:

Was unser Haus verlässt, hat Qualität.

Und damit Sie auch sicher sein können, immer das richtige Material für Ihre Ansprüche einzusetzen, bieten wir Ihnen unsere kompetente Fachberatung. Sollten Sie also Fragen haben: Rufen Sie uns einfach an, oder besuchen Sie uns im Internet unter: **www.chemet.de**

Zertifiziert nach:

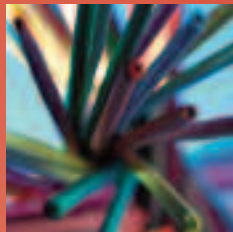
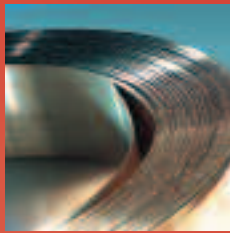
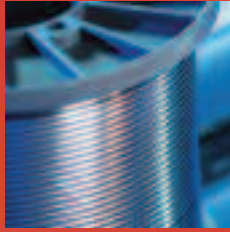


Providing high quality products is our top priority. Nothing leaves our building that has not proven to be reliable. We refuse to offer any questionable solution that does not come up to our standards. Careful design procedures for product development combined with extensive material and live tests will convince our customers:

Only top quality products pass the test!

*Our competent customer service team will be able to help you find the right product for the right application. Should you still have questions: Just call us or visit our website: **www.chemet.de***





Chemet®

Wir schaffen Verbindungen!

Chemet GmbH
Postfach 1209
D-56419 Wirges (Germany)

Werk:
Industriegebiet Auf der Heide 1-1a
D-56424 Staudt (Germany)
Telefon: +49 (0) 26 02 / 92 65-0
Telefax: +49 (0) 26 02 / 92 65-25
Internet: www.chemet.de
E-Mail: info@chemet.de

Qualität seit mehr
als 50 Jahren.
Alles zum Löten
für Industrie und
Handwerk.

*Quality has been
our top priority for
more than 50 years.
Soldering and
brazing is our pro-
fession – we have
everything for
industry and trade.*

