

# Produktinformation

## Kupferhartlot “Cu-Rophos<sup>®</sup> 92, 93, 94“

**Zum flussmittelfreien Löten von Kupferrohren**

“Cu-Rophos<sup>®</sup> 92“ CuP 182, DIN EN ISO 17672

“Cu-Rophos<sup>®</sup> 93“ CuP 181, DIN EN ISO 17672

“Cu-Rophos<sup>®</sup> 94“ CuP 179, DIN EN ISO 17672

**Gem. DVGW-Arbeitsblatt GW2 zum Hartlöten von Kupferrohren**

**Art.-Nr.: 3303...../3302...../3301.....**

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.

## Beschreibung

Phosphorhaltiges Kupferhartlot zum flussmittelfreien Löten von Kupferrohrleitungen in der Öl-, Gas und Flüssiggasinstallation sowie in der Heizungs- und Trinkwasserinstallation über 28 x 1,5mm Rohrabmessung.

## Eigenschaften

Hervorragende Fließeigenschaften: Kupfer an Kupfer ohne zusätzliches Flussmittel, Für Lötungen an Messing und Rotguss muss zusätzlich ein Hartlötflussmittel (Cu-Rosil® nach DIN EN 1045 – FH 10) verwendet werden. Phosphorhaltiges Kupferhartlot ist geeignet für Dauertemperaturen bis 200°C. Lötungen an Gas und Flüssiggasanlagen (Betriebstemperaturen von -50 bis +150°C).

Produkt	Schmelzbereich	Arbeits-temperatur	Dichte	Zusammensetzung (Gew.-%)	
				Cu	P
Cu-Rophos®92	710-770 °C	min. 710 °C	8,0 g/cm³	92	8
Cu-Rophos®93	710-820 °C	min. 720 °C	8,1 g/cm³	93	7
Cu-Rophos®94	710-890 °C	min. 730 °C	8,1 g/cm³	94	6

## Normen

Produkt	ISO 17672	EN 1044	ISO 3677	DIN 8511
Cu-Rophos®92	CuP 182	CP 201	B-Cu92P-710/770	L-CuP8
Cu-Rophos®93	CuP 181	CP 202	B-Cu94P-710/820	L-CuP7
Cu-Rophos®94	CuP 179	CP 203	B-Cu93P-710/890	L-CuP6

## Anwendungshinweise

Lötstelle von Oxydschichten, Zunder, Schlacken, Ölen und Fetten befreien. Werkstück auf Arbeitstemperatur erwärmen. Der Lötstab sollte im Flammenschleier, von dem eine reduzierende Wirkung auf die Kupferoberfläche ausgeht, an die Lötstelle angesetzt werden. Läuft das Lot nicht von selbst ringsherum in den Lötspalt, so muss es nacheinander an mehreren Stellen angesetzt werden. Dies ist immer dann der Fall, wenn größere Durchmesser zu löten sind und die Flamme die Lötstelle nicht ganz umspült. Für solche Anwendungen haben sich Gabelbrenner bewährt, die mit ihren 2 Flammen die gesamte Lötstelle erwärmen. Lötstellen in Ecken oder Mauerschlitzen, die von der Rückseite schlecht eingesehen werden können, sollten zur Sicherheit mit einem niedrighschmelzenden Silberlot, z.B. FELDER Ag 145 und Flussmittel „Cu-Rosil®“ ausgeführt werden.

Kupferhartlote “Cu-Rophos®92“, “Cu-Rophos®93“, “Cu-Rophos®94“

## Besonderer Hinweis

**Achtung!** Bei schwefelhaltigen Medien dürfen keine phosphorhaltigen Kupferlote eingesetzt werden.

## Weitere Hinweise

FELDER “Cu-Rophos®“ Kupferhartlote enthalten keine Stoffe, für die in Richtlinie 2002/95/EG („RoHS“) Beschränkungen bestehen, oberhalb von 0,1 Gew.-% (0,01 Gew.-% für Cadmium) bezogen auf den jeweils homogenen Werkstoff.

Geschützt vor Feuchtigkeit lagern. Bei sachgerechter Lagerung unbegrenzt haltbar.

## Lieferformen

Abmessungen	Verpackungseinheit	Lieferform
1,5 mm vierkant oder rund x 500 mm	25,0 kg	1,0 kg Karton
2,0 mm vierkant oder rund x 500 mm		
3,0 mm vierkant oder rund x 500 mm		
4,0 mm vierkant oder rund x 500 mm		