

HARTLÖTEN UND SCHWEISSLÖTEN – WELCHE ZUSATZWERKSTOFFE BENÜTZEN ?

VERBINDUNGEN	STAHL GALVANISIERTER STAHL	EDELSTAHL	KUPFER / KANALISATIONEN			MESSING (BRONZE)	GUSS
			GAS	WASSER	KälTE		
ACIER ACIER GALVANISE	CZ40B CZ40E CZ40AGE	(STAHL) 1545B ou E 545SnB ou E		(STAHL) CZ40B CZ40E CZ40AGE	1540B ou E 540SnB ou E	CZ40AGE 1540B ou E 540SnB ou E	CZ40B CZ40E CZ40AGE
EDELSTHAL	1540B ou E 540SnB ou E	(Nahrungsmittel) 556SnB ou E	556Sn Kühlmittel	545Sn 556Sn	1540B ou E 545SnB ou E	1540B ou E 540SnB ou E	
KUPFER	CZ40 B CZ40E CZ40AGE 1540B ou E 540SnB ou E	1540B 1540E 540Sn 540SnE	Stadtgas 534Sn Gas* 106Ni Gas** 	100B	102B 105B 115B 534SnB – 534SnE 540SnB- 540SnE	100B 1540B ou E 540SnB ou E	CZ40AGE
MESSING (BRONZE)	CZ40AgE	1540B 1540E 540SnB 540SnE	534SnGas* 106Ni Gas* 	100B	102B 105B 115B 534Sn – 534SnE	1540B 1540E 540SnB-E CZ40AGE	CZ40AGE
GUSS	CZ40B CZ40E CZ40AGE			CZ40AGE		CZ40AGE	CZ40B CZ40E CZ40AGE

LEGENDE

Schweißlote B = Rohstäbe, E = umhüllte Stäbe, AG = enthält Silber.
 Lote B = Rohstäbe, E = umhüllte Stäbe, beide letzten Zahlen = % Silberanteil
 * Legierung 34% Ag Stadtgas erlaubt bei Benützung von CARBOFLUX NT Beizmittel
 ** Legierung 6% Ag Stadtgas erlaubt bei Benützung von CARBOFLUX NT Beizmittel
 P.S. : Diese Liste ist nicht vollständig. Bitte kontaktieren Sie uns. Wir beraten Sie gerne über weitere Möglichkeiten, und spezielle Formen wie Ringe oder Schichtstoffe.



code		désignation	forme	plage (°C)	risques	brasures					métaux							
D1584PA		CarboFlux NT	pâte	350-750		●	●	○	○	○	●	●	●	●	○	○	○	
D45ALI		FluxoGaz 45A (ancien 88)	liquide	1600-3500		●	●	●	○	○	●	●	●	○	●	○	○	
D55AMLI		FluxoGaz 55AM (ancien 87E)	liquide	1600-3500		●	●	●	○	○	●	●	●	●	○	○	○	
D75ALI		FluxoGaz 75A (ancien 87)	liquide	1600-3500		●	●	●	○	○	●	●	●	○	●	○	○	
D75MLI		Fluxogaz 75M (ancien 89)	liquide	1600-3500		●	●	●	○	○	●	●	●	○	●	○	○	
DBOROPA		Boroflux	pâte	600-850		●	●	○	○	○	○	○	○	●	●	●	○	
DEASLI		Eau-à-souder	liquide	160-280		○	○	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	
DHYDRAFNTPA		HydraFlux NT	pâte	350-750		●	●	○	○	○	●	●	●	●	○	○	○	
DMAXPA		MaxiFlux	pâte	550-850		●	●	○	○	○	●	●	●	●	●	●	○	
DMAXNTPA		MaxiFlux NT	pâte	400-750		●	●	○	○	○	●	●	●	●	●	○	○	
DPASSN40PA		Peinture à Souder Sn 40%	pâte			○	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	
DPASSN60PA		Peinture à Souder Sn 60%	pâte			○	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	
DPWFPA		Powerflux	pâte	160-280		○	○	○	●	○	●	○	○	●	○	○	○	
DSFAPO		SoudoFlux	poudre	750-1000		○	○	●	○	○	○	●	●	○	●	○	○	
DSPFPO		SuperFlux	poudre	550-850		●	●	○	○	○	●	●	●	●	●	○	○	
DSPFMXPO		SuperFlux MX	poudre	500-800		●	●	○	○	○	●	●	●	●	●	○	○	
DSPFNTPO		SuperFlux NT	poudre	500-800		●	●	○	○	○	●	●	●	●	●	○	○	
DSPFNT2PO		SuperFlux NT2	poudre	500-800		●	●	○	○	○	●	●	●	●	●	○	○	
DTSPA		TinstainFlux	pâte	160-280		○	○	○	●	○	●	●	○	●	○	○	○	
						Ag < 20 %	Ag > 20 %	soudobrasure	étain	aluminium	cuivre	laiton	bronze	inox	acier	cupro-nickel	carb. tungstène	aluminium

Flux de brasage pour tous types de brasures sauf brasures aluminium



KSR SA
Rue Edouard Verdan 20
1400 Yverdon-les-Bains
Tél. 024 447 44 00
www.ksrsoudage.ch