Тугоплавкий медный припой Cu-Rophos® 94

Для бесфлюсовой пайки соединений типа «медь-медь» при монтаже систем на жидком топливе, газе и сжиженном газе, а также в системах отопления и питьевой воды, для труб размером более 28 x 1,5 мм
DIN EN ISO 17672, CuP 179; (L-CuP6, DIN 8513) согласно рабочему стандарту DVGW GW2

№ арт.	Размеры	ОУ	Форма поставки
330115501	1,50 мм четырехгранник x 500 мм	25,0 кг	1,0 кг короб
330120501	2,00 мм четырехгранник x 500 мм	25,0 кг	1,0 кг короб
330130501	3,00 мм четырехгранник x 500 мм	25,0 кг	1,0 кг короб

Тугоплавкий медный припой Cu-Rophos® 2

Для бесфлюсовой пайки соединений типа «медь-медь» при монтаже систем на жидком топливе, газе и сжиженном газе, а также в системах отопления и питьевой воды, для труб размером более 28 x 1,5 мм
DIN EN ISO 17672, CuP 279; (L-Ag2P, DIN 8513) согласно рабочему стандарту DVGW GW2

№ арт.	Размеры	ОУ	Форма поставки
333115501	1,50 мм четырехгранник x 500 мм	25,0 кг	1,0 кг короб
333120501	2,00 мм четырехгранник x 500 мм	25,0 кг	1,0 кг короб
333130501	3,00 мм четырехгранник x 500 мм	25,0 кг	1,0 кг короб

Тугоплавкий медный припой Cu-Rophos® 5

для пайки твердым припоем медных труб в системах холодоснабжения и кондиционирования
DIN EN ISO 17672, CuP 281; (L-Ag5P, DIN 8513)
согласно рабочему стандарту DVGW GW2

№ арт.	Размеры	ОУ	Форма поставки
33331550	1,50 мм четырехгранник x 500 мм	25,0 кг	1,0 кг короб
33332050	2,00 мм четырехгранник x 500 мм	25,0 кг	1,0 кг короб
33333050	3,00 мм четырехгранник x 500 мм	25,0 кг	1,0 кг короб

Тугоплавкий медный припой Cu-Rophos® 15

для пайки твердым припоем медных труб в системах холодоснабжения и кондиционирования
DIN EN ISO 17672, CuP 284; (L-Ag15P, DIN 8513)
согласно рабочему стандарту DVGW GW2

№ арт.	Размеры	ОУ	Форма поставки
33401550	1,50 мм четырехгранник x 500 мм	25,0 кг	1,0 кг короб
33402050	2,00 мм четырехгранник x 500 мм	25,0 кг	1,0 кг короб
33403050	3,00 мм четырехгранник x 500 мм	25,0 кг	1,0 кг короб

При пайке нашими тугоплавкими медными припоями Cu-Rophos по латуни или красному литью необходимо дополнительно использовать наш флюс Cu-Rosil®.

Тугоплавкие медные припои

FELDER
SEIT 1979
LÖTTECHNIK

Наименование артикула	DIN EN ISO 17672	Состав (вес. %) Ag	Cu	P	Рабочая температура	Прочность пайки при растяжении (Н/мм²)	Плотность (г/см³)	Область применения в °C	Для пайки твердым припоем следующих основных материалов
Cu-Rophos®94 (CP 203)	CuP179	-	94	6	760 °C	250	8,1	от -50 до +150	Медь с медью (без флюса)
Cu-Rophos®93 (CP 202)	CuP181	-	93	7	730 °C	250	8,1		Латунь, красная латунь и медно-оловянные сплавы, с флюсом для серебряных припоев Cu-Rosil®
Cu-Rophos®0		-	92,7	7,3	730 °C	250	8,1		
Cu-Rophos®92 (CP 201)	CuP182	-	92	8	720 °C	250	8,0		
Cu-Rophos®2 (CP 105)	CuP279	2	91,5	6,5	740 °C	250	8,1	от -50 до +150	
Cu-Rophos®5 (CP 104)	CuP281	5	89	6	710 °C	250	8,2	от -50 до +150 °C	не использовать с серосодержащими средами
Cu-Rophos®DYN		6	87,9	6,1	700 °C	250	8,8	от -60 до +150 °C	жаростойкость до 200 °C
Cu-Rophos®15 (CP 102)	CuP284	15	80	5	700 °C	250	8,4	от -70 до +150	
Cu-Rophos®18 (CP 101)	CuP286	18	75	7	650 °C	250	8,4		

Форма поставки

Стержни 500 мм, рабочие кольца 1 кг, проволока на катушках, ленты толщиной от 0,05 мм, макс. ширина 70 мм, фасонные детали из проволоки, в виде колец или отрезков, фасонные детали из ленты, в форме пластинок или дисков.

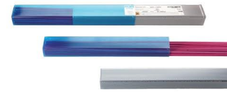
Cu-Rophos® – NanoTech

Тугоплавкие медные припои Cu-Rophos® 94 – 2 – 5 – 15 мы дополнительно предлагаем в качестве «NanoTech». В результате специального производственного процесса включения фосфора в припое контролируемо распределены на определенные микроскопические частицы. Благодаря этому твердый припой получает особые преимущества сплавов «NanoTech».

- **великолепное смачивание**
- **стекание без разбрызгивания**
- **места пайки без пор**

Тугоплавкие серебряные припои без кадмия

Форма поставки	Размеры
Стержни 500 мм, рабочие кольца 1 кг, проволока на катушках, фасонные детали для пайки	1,0 мм 1,5 мм 2,0 мм
в оболочке из флюса по DIN EN 1045 - FH10 диаметр от 1,5 мм	3,0 мм



Наименование артикула	DIN EN ISO 17672	Состав (содержание в вес. %) Ag	Cu	Zn	Ni	Остальные	Рабочая температура	Прочность пайки при растяжении (Н/мм²)	Плотность (г/см³)	Для пайки твердым припоем следующих основных материалов
AG 207 (L-Ag12)	Ag 212	12	48	40	-	-	830	400	8,5	сталь, медь, медные сплавы, никель, никелевые сплавы, ковкий чугун
AG 206 (L-Ag20)	BCu44ZnAg(Si) ISO 3677	20	45	35	-	-	810	400	8,7	
AG 205 (L-Ag25)	Ag 225	25	40	35	-	-	780	400	8,8	жаростойкость до 300 °C
AG 203 (L-Ag44)	Ag 244	44	30	26	-	-	730	450	9,1	сталь, медь, медные сплавы, никель, никелевые сплавы, ковкий чугун
AG 107 (L-Ag30Sn)	Ag 130	30	36	32	-	2 Sn	740	430	8,8	
AG 106 (L-Ag34Sn)	Ag 134	34	36	27,5	-	2,5 Sn	710	430	9,0	жаростойкость до 200 °C
AG 105 (L-Ag40Sn)	Ag 140	40	30	28	-	2 Sn	690	400	9,1	
AG 104 (L-Ag45Sn)	Ag 145	45	27	25,5	-	2,5 Sn	670	400	9,2	
AG 102 (L-Ag55Sn)	Ag 156	56	22	17	-	5 Sn	650	400	9,4	для нержавеющей стали – с ограничениями
Ag 502 (L-Ag49)	Ag 449	49	16	23	7,5	4,5 Mn	690	300	8,9	Твердый металл к стали, вольфрамовым и молибденовым материалам
Ag 401 (L-Ag72)	Ag 272	72	28	-	-	-	780	340	10,0	сталь, нержавеющая сталь, медь, никель и никелевые сплавы
Ag 403 (L-Ag56InNi)	B-Ag56CuInNi ISO 3677	56	26	-	4	14 In	730	300	9,5	