



Otto-Stomps-Strasse 79 - 06116 Halle/Saale - Tel.: 0345/6859915 - Fax: 0345/5602252

2.0711

MT-Hartlot 2 F

Flußmittelumhülltes Neusilberlot

Normbezeichnung

EN ISO 1044	Cu 305
Werkstoff-Nummer	2.0711
AWS / ASME SFA - 5.8	RB CuZn - D

Wichtigste Grundwerkstoffe und Anwendungsbereiche

Un-/niedriglegierter Stahl, Temperguss, Gusseisen, Kupfer, Nickel, Nickellegierungen. Spalt- und Fugenlöten, z.B. in Reparaturbetrieben für Fahrzeuge, Landmaschinen, Baumaschinen, in Bau- und Kunstschlossereien, Schmieden, für höher beanspruchte Verbindungen.

Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Arbeitstemperatur [°C]	Solidus-Liquidus-Temperatur [°C]	Dichte [g/cm ³]
910	890 / 920	8,7

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Cu	Zn	Ni
50	40	10

Zugfestigkeit der Lötverbindung - DIN 8525 (Richtwerte)

450 MPa (S235)	480 MPa (S550)
Härte der Auftragslötung 160 bis 200 HB	

Besondere Hinweise

Bindet sehr gut an verrosteten oder verunreinigten Grundwerkstoffen; gut geeignet für Auftragungen mit guten Gleiteigenschaften; Flussmittelrückstände mechanisch entfernen.

Schweißstab-Maße Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
2,00	500	5,0
2,50	500	5,0
3,00	500	5,0
4,00	500	5,0