

Kupferschweißdraht Typ 1003

Normbezeichnung:

DIN 1733 AWS A 5.7 Wst.-Nr.

SG-CuAg ER Cu 2.1211

Ausführung: Schweißdraht zum Schweißen von Kupferwerkstoffen, besonders geeignet zum Gasschweißen • Schmelzbereich: 1070-1080° C

Art.-Nr.	Legierung	Abmessung (Ø x L) mm	Ausführung	VE
S 626 020	S-CuAg	2,0 x 1000	massiv	1
S 626 030	S-CuAg	3,0 x 1000	massiv	1

FELDER
Löttechnik

EUROLOT® Kupfer-Hartlote

Ausführung: Nach DIN EN 1044, gemäß DVGW-Arbeitsblatt GW7 (EUROLOT® 1004 + 9804)

• Vierkant-Stäbe

Anwendung: Zum flussfreiem Löten von Kupfer-Kupfer-Verbindungen in der Öl-, Gas- und Flüssigkeitsinstallation sowie in der Heizungs- und Trinkwasserinstallation über 28x1,5 mm Rohrabmessung • Bei Lötungen an Messing oder Rotguss ist Flussmittel erforderlich

Hinweis: Lot L-Ag15P bevorzugt für Lötverbindungen in der Kältetechnik, die starken thermischen Wechselbeanspruchungen ausgesetzt sind • Geeignetes Flussmittel FH10 nach DIN EN 1045

EUROLOT®



Art.-Nr.	Type	Legierung	Abmessung (Ø x L) mm	Arbeitstemperatur ca. °C	VE
S 627 120	1004	CP 203 (L-CuP6)	2,0 x 500	730	1
S 627 121	1004	CP 203 (L-CuP6)	3,0 x 500	730	1
S 627 202	9804	CP 105 (L-Ag2P)	2,0 x 500	710	1
S 627 203	9804	CP 105 (L-Ag2P)	3,0 x 500	710	1
S 627 205	9504	CP 104 (L-Ag5P)	2,0 x 500	710	1
S 627 206	9504	CP 104 (L-Ag5P)	3,0 x 500	710	1
S 627 215	8504	CP 102 (L-Ag15P)	2,0 x 500	710	1
S 627 216	8504	CP 102 (L-Ag15P)	3,0 x 500	710	1

Flußmittel für Silberlote

Ausführung: Nach DIN/EN 1045-FH 10 • Wirkungsbereich 500-800° C • In Pasten- oder Pulverform

Anwendung: Hartlotflußmittel zum Löten von Kupfer, Kupferlegierungen, Messing, Rotguss, Stahl und Edelstahl

Art.-Nr.	Ausführung	Inhalt g	VE
S 627 600	Paste	100	1
S 627 601	Paste	500	1
S 627 602	Paste	1000	1
S 627 603	Pulver	100	1
S 627 604	Pulver	500	1
S 627 605	Pulver	1000	1

FELDER
Löttechnik

Hartlotflußmittel

Ausführung: Hartlotflußmittel nach DIN/EN 1045-FH 21 • Wirkungsbereich 750-1100° C

Anwendung: Hartlotflußmittel zum Löten von Kupfer, Kupferlegierungen, Messing, Bronze, Stahl und verzinktem Stahlblech

Art.-Nr.	Ausführung	Inhalt g	VE
S 626 704	Paste	100	1
S 626 705	Paste	500	1
S 626 706	Paste	1000	1
S 626 701	Pulver	100	1
S 626 702	Pulver	500	1
S 626 703	Pulver	1000	1

FELDER
Löttechnik

FELDER
 Löttechnik

Stangenlötzinn
Ausführung: Nach **DIN/EN 29453** • Dreikantstangen à 400 mm (S 630 048 gepresst) - ca. 250 g/ Stange

S 630 040 - S 630 048: bleifrei gemäß RoHS-Richtlinie

Art.-Nr.	Ausführung	Zinngehalt %	Legierung	Schmelzbereich °C	VE
S 630 010	Karosseriezinn	25	S-Pb74Sn25Sb1	186-260	1
S 630 012	Dachdeckerzinn	40	S-Pb60Sn40	183-235	1
S 630 014	Universalzinn Metallhandwerk	60	S-Sn60Pb40Sb	183-190	1
Bleifreie Ausführungen					
S 630 040	Dachdeckerzinn	97	S-Sn97Cu3	230-250	1
S 630 042	Elektronikzinn	99	S-Sn99Cu1	227	1
S 630 044	Elektronikzinn	95,5	S-Sn95,5Ag3,8Cu0,7	217	1
S 630 046	Karosseriezinn	92	S-Sn92Cu8	230-350	1
S 630 048	Karosseriezinn	90	S-Sn90Zn7Cu3	200-250	1

FELDER
 Löttechnik

Lötdrähte "SP"
Ausführung: Nach **DIN/EN 29453**, flussmittelgefüllter Weichlötdraht **DIN/EN 29454 1, 2.1.3.B (F-SW 24)**
Anwendung: Für allgemeine Lötarbeiten (nicht geeignet im Elektronikbereich)

Art.-Nr.	Legierung	Zinngehalt %	Draht-Ø mm	Gewicht g	Schmelzbereich °C	VE
S 631 312	S-Pb60Sn40	40	1,5	250	183-235	1
S 631 313	S-Pb60Sn40	40	1,5	1000	183-235	1
S 631 314	S-Pb60Sn40	40	2,0	250	183-235	1
S 631 315	S-Pb60Sn40	40	2,0	1000	183-235	1
S 631 330	S-Pb60Sn40	40	3,0	250	183-235	1
S 631 331	S-Pb60Sn40	40	3,0	1000	183-235	1
S 631 318	S-Sn60Pb40	60	1,5	250	183-190	1
S 631 319	S-Sn60Pb40	60	1,5	1000	183-190	1
S 631 320	S-Sn60Pb40	60	2,0	250	183-190	1
S 631 321	S-Sn60Pb40	60	2,0	1000	183-190	1
S 631 322	S-Sn60Pb40	60	3,0	250	183-190	1
S 631 323	S-Sn60Pb40	60	3,0	1000	183-190	1


Alle Lötdrähte können in folgenden Qualitäten, Durchmessern und Spulengrößen geliefert werden

- Flussmittelgehalt: von 0,5% bis 5,0%
- Drahtdurchmesser: 0,25 bis 8,0 mm (teilweise auch größer)
- Spulengrößen: à 50 g, 100 g, 250 g, 500 g, 1,0 kg, 5,0 kg, 10,0 kg, 15,0 kg, 20,0 kg
Kärtchen à 1 m, 10 g, 20 g
Spender à 15 g, 20 g, 25 g, 40 g

Lötdrähte "RA" - bleifrei, NiGe-dotiert

Ausführung: Nach **DIN EN 29453**, mit 2,5 % Flußmittelanteil gefüllter Weichlötdraht nach **DIN EN 29454 1.1.2.B (EN 61190 - ROM 1) • Fuji-Pat.-Nr. DE 19816671C2**

Besondere Vorteile gegenüber den herkömmlichen, bleifreien Loten:

- Glänzende Lötstellen
- Erhöhte Zugfestigkeiten
- Reduzierte Ablagerung von Cu und Fe (z.B. Lötbad- Tiegel/Lötspitzen)
- Verbessertes Metallgefüge der Lötstellen
- Vermeidung von Schrumpfungsrissen



Art.-Nr.	Legierung	Zinngehalt %	Draht-Ø mm	Gewicht g	Schmelzbereich °C	VE
S 631 510	S-Sn99,3CuNiGe	99,3	1,0	250	227	1
S 631 511	S-Sn99,3CuNiGe	99,3	1,0	1000	227	1
S 631 515	S-Sn99,3CuNiGe	99,3	1,5	250	227	1
S 631 516	S-Sn99,3CuNiGe	99,3	1,5	1000	227	1
S 631 520	S-Sn99,3CuNiGe	99,3	2,0	250	227	1
S 631 521	S-Sn99,3CuNiGe	99,3	2,0	1000	227	1



KEMPER und **SCHWEISS RING**

...die Spezialisten für systematische Luftreinhaltung am Löt-Arbeitsplatz

Saubere und sichere Löt-Arbeitsplätze sind ein Teil der heutigen Lebensqualität. Sie erhöhen die Zufriedenheit der Mitarbeiter, verringern die Ausfallzeiten und tragen so zu erhöhter Produktivität und besseren Arbeitsergebnissen bei. Beim Schweißen wird eine Vielzahl unterschiedlicher Gase, Rauche und Stäube freigesetzt, welche die Gesundheit der Mitarbeiter gefährden und mit der Atemluft in die Lunge gelangen können.

Darum müssen bei allen Schweißarbeiten ausreichende Schutzmaßnahmen getroffen werden, die zuverlässig für saubere Atemluft sorgen. Welche Schadstoffe im Einzelnen entstehen, hängt sowohl von den jeweiligen Schweißverfahren als auch vom Werkstoff und den Zusatzwerkstoffen ab.

Beachten Sie hierzu unsere detaillierten Informationen zum Thema „**Vorschriften und Hinweise bei der Schweiß- und Lötrauchabsaugung**“

Wir halten für Ihre individuellen, betrieblichen Anforderungen ein umfangreiches Programm leistungsstarker Absauganlagen bereit.

Ausführliche Informationen erhalten Sie darüber hinaus von Ihrem **SCHWEISS RING**-Fachberater

FELDER
Löttechnik



Lötdrähte "RA"

Ausführung: Nach DIN EN 29453, flussmittelgefüllter Weichlötdraht DIN EN 29454.1,1.1.2.B (früher F-SW 26) • Halogenhaltig aktiviert

Anwendung: Für Lötungen in der Elektrotechnik

Art.-Nr.	Legierung	Zinngehalt %	Draht-Ø mm	Gewicht g	Schmelzbereich °C	VE
S 631 110	S-Pb60Sn40	40	1,0	250	183-235	1
S 631 111	S-Pb60Sn40	40	1,0	1000	183-235	1
S 631 112	S-Pb60Sn40	40	1,5	250	183-235	1
S 631 113	S-Pb60Sn40	40	1,5	1000	183-235	1
S 631 114	S-Pb60Sn40	40	2,0	250	183-235	1
S 631 115	S-Pb60Sn40	40	2,0	1000	183-235	1
S 631 130	S-Pb60Sn40	40	3,0	250	183-235	1
S 631 131	S-Pb60Sn40	40	3,0	1000	183-235	1
S 631 116	S-Sn60Pb40	60	1,0	250	183-190	1
S 631 117	S-Sn60Pb40	60	1,0	1000	183-190	1
S 631 118	S-Sn60Pb40	60	1,5	250	183-190	1
S 631 119	S-Sn60Pb40	60	1,5	1000	183-190	1
S 631 120	S-Sn60Pb40	60	2,0	250	183-190	1
S 631 121	S-Sn60Pb40	60	2,0	1000	183-190	1
S 631 122	S-Sn60Pb40	60	3,0	250	183-190	1
S 631 123	S-Sn60Pb40	60	3,0	1000	183-190	1
Bleifreie Ausführungen						
S 631 530	S-Sn99,3Cu0,7	99,3	1,0	250	227 (eutektisch)	1
S 631 531	S-Sn99,3Cu0,7	99,3	1,0	1000	227 (eutektisch)	1
S 631 535	S-Sn99,3Cu0,7	99,3	1,5	250	227 (eutektisch)	1
S 631 536	S-Sn99,3Cu0,7	99,3	1,5	1000	227 (eutektisch)	1
S 631 540	S-Sn99,3Cu0,7	99,3	2,0	250	227 (eutektisch)	1
S 631 541	S-Sn99,3Cu0,7	99,3	2,0	1000	227 (eutektisch)	1
S 631 550	S-Sn95,5Ag3,8Cu0,7	95,5	1,0	250	217	1
S 631 551	S-Sn95,5Ag3,8Cu0,7	95,5	1,0	1000	217	1
S 631 555	S-Sn95,5Ag3,8Cu0,7	95,5	1,5	250	217	1
S 631 556	S-Sn95,5Ag3,8Cu0,7	95,5	1,5	1000	217	1
S 631 560	S-Sn95,5Ag3,8Cu0,7	95,5	2,0	250	217	1
S 631 561	S-Sn95,5Ag3,8Cu0,7	95,5	2,0	1000	217	1
S 631 565	S-Sn95,5Ag3,8Cu0,7	95,5	3,0	250	217	1
S 631 566	S-Sn95,5Ag3,8Cu0,7	95,5	3,0	1000	217	1

FELDER
Löttechnik



Lötdrähte "VA" - bleifrei

Ausführung: Nach DIN EN 29453, mit 3,5% Flußmittelanteil gefüllter Weichlötdraht nach DIN EN 29454 3.1.1.A • Legierung S-Sn96,5Ag3,5

Anwendung: Für Lötungen an Stahl und Edelstahl

Art.-Nr.	Zinngehalt %	Draht-Ø mm	Gewicht g	Schmelzbereich °C	VE
S 631 570	96,5	1,5	250	221	1
S 631 571	96,5	1,5	1000	221	1

Lötdraht "AL" - bleifrei

Ausführung: Nach **DIN EN 29453**, mit 4,0% Flussmittelanteil gefüllter Weichlötendraht nach **DIN EN 29454.1, 2.1.3.C • Legierung S-Sn97Cu3**

Anwendung: Für Lötungen an Aluminium und Aluminiumlegierungen

Art.-Nr.	Zinngehalt %	Draht-Ø mm	Gewicht g	Schmelzbereich °C	VE
S 631 580	97	2,0	250	230-250	1

**Fittingslot "1007"**

Ausführung: Nach **DIN EN 29453, S-Sn97Cu3**

Anwendung: Fittingslot zum Weichlöten von Kupferrohren in der Trinkwasser- und Heizungsinstallation (bis 110 °C) **gemäß DVGW-Arbeitsblatt GW 2** sowie von Stahl und Edelstahl geeignet

Art.-Nr.	Draht-Ø mm	Gewicht g	Schmelzbereich °C	VE
S 630 030	2,7	250	221-240	1

**Fittingslötpasten**

Ausführung: Nach **DIN EN 29453, S-Sn97Cu3** - mit Flussmittel **DIN EN 29454, 3.1.1.C (F-SW 21)**

• Paste nur in Verbindung mit -Fittingslot "1007" verwenden • Die Flussmittelrückstände sind kaltwasserlöslich • **DVGW-Prüfzeichen: DV-0101 AT 2247 (FI 058) • Legierung S-Sn97Cu3**

Anwendung: Weichlötflusmittel zum Löten von Kupferrohren in der Trinkwasser- und Heizungsinstallation **gemäß DVGW-Arbeitsblatt GW 7**

Art.-Nr.	Inhalt g	Schmelzbereich °C	VE
S 630 031	250	230-250	1

**Lötgel "Allround"**

Ausführung: Lötémulsion nach **DIN EN 29454.1 - 3.1.1.1A (F-SW 21)** • Durch Gelform leicht verstreichbar - verläuft nicht außerhalb der Lötstelle • Hervorragende Benetzungseigenschaften für eine optimale Lötverbindung

Anwendung: Zum Weichlöten von allen walzblanken Metallen wie Kupfer, Zink und Edelstahl im Dachdeckerbereich (außer Aluminium)

Art.-Nr.	Inhalt g	VE
S 632 030	75	1
S 632 031	500	1

**Weichlöt- und Verzinnungspasten**

Ausführung: Nach **DIN EN 29453**, Flussmittel **DIN EN 29454.1,3.1.1.C (F-SW 21)** • **S 630025** in bleifreier Ausführung - **RoHS-Konform**

Anwendung: Weichlötmedium speziell für die Verzinnung von Karosserieblechen, Metallanteil 60-70% • Gebrauchsfertige Metallpaste • Kein Anrühren erforderlich

Art.-Nr.	Legierung	Inhalt g	Schmelzbereich °C	VE
S 630 020	S-Pb60Sn40	250	183-235	1
S 630 021	S-Pb60Sn40	500	183-235	1
S 630 022	S-Pb60Sn40	1000	183-235	1
Bleifreie Ausführung				
S 630 025	S-Sn97Cu3	1000	230-250	1



FELDER
Löttechnik**Lötfette****Ausführung:** Nach DIN EN 29454.1, 3.1.1.C (F-SW 21)**Anwendung:** Flussmittel zum Weichlöten von Kupfer und Kupferlegierungen • Für allgemeine Lötarbeiten

Art.-Nr.	Inhalt g	VE
S 632 009	50	1
S 632 010	100	1
S 632 011	250	1

FELDER
Löttechnik**Lötwasser****Ausführung:** Nach DIN EN 29454, 3.1.1. A (F-SW 12)**Anwendung:** Flußmittel für allgemeine Lötarbeiten an allen metallischen Oberflächen mit Ausnahme von Aluminium und Edelstahl

Art.-Nr.	Inhalt ml	VE
S 632 055	100	1
S 632 056	250	1
S 632 057	500	1
S 632 058	1000	1

FELDER
Löttechnik**Nachfüllflaschen****Ausführung:** Zum Nachfüllen mit Schraubverschluss • In Farbe **Gelb für Lötwasser** oder in Farbe **Blau für Salzsäure** lieferbar • Bodengröße 60 x 60 mm

Art.-Nr.	Ausführung	Inhalt ml	VE
S 632 060	Lötwasserflasche, gelb	150	1
S 632 061	Säureflasche, blau	150	1

FELDER
Löttechnik**Lötwasserpinsel****Ausführung:** Mit Blechschaft und Naturborsten

Art.-Nr.	Länge mm	Pinselbreite mm	VE
S 632 050	123	10	1

FELDER
Löttechnik**Salmiakstein****Ausführung:** Zum Reinigen von Kupferlötspitzen

Art.-Nr.	Größe	Abmessung L x B x H mm	VE
S 632 070	2	65 x 45 x 40	1
S 632 071	4	100 x 50 x 25	1

Reinigungsvlies**Ausführung:** Metallfrei • Verpackungseinheit = 10 Stück**Anwendung:** Zur mechanischen Reinigung der Lötstelle

Art.-Nr.	Abmessung B x L mm	VE
S 632 075	60 x 130	1



Alle Lötdrähte können in folgenden Qualitäten, Durchmessern und Spulengrößen geliefert werden

- Flussmittelgehalt: von 0,5% bis 5,0%
- Drahtdurchmesser: 0,25 bis 8,0 mm (teilweise auch größer)
- Spulengrößen: à 50 g, 100 g, 250 g, 500 g, 1,0 kg, 5,0 kg, 10,0 kg, 15,0 kg, 20,0 kg
Kärtchen à 1 m, 10 g, 20 g
Spender à 15 g, 20 g, 25 g, 40 g



Sie suchen einen Partner...

...der Ihnen Lösungen im Bereich der Schweißtechnik aus einer Hand bietet und Sie mit seinem Know-how unterstützt?

Fragen Sie Ihren Fachberater!

Partnerschaftliche Zusammenarbeit führt zum Erfolg, wenn sich Kenntnisse und Fähigkeiten zu Ihrem Vorteil ergänzen.

Das Ergebnis:

- Ein qualitativ hochwertiges Produktangebot für die gesamte Schweiß- und Schneidtechnik
- Ein umfassendes und flexibles Servicepaket
- Die Verlässlichkeit eines kompetenten Partners
- Optimale Lieferbereitschaft
- Stabile Preisvorteile

Ihr **SCHWEISS RING**-Fachberater hilft Ihnen gerne weiter.