

Technisches Datenblatt

Kupfer-Phosphorhartlot HPW-105CP

Norm	Bezeichnung
DIN EN ISO 17672:2010	CuP 279
DIN EN 1044	CP105
Din 8513	L-Ag2P
EN ISO 3677	B-Cu92PAg-645/825

Zusammensetzung, Richtanalyse:

Ag	P	Cu
2,00%	6,30%	Rest

Zulässige Verunreinigungen

Al	Bi	Cd	Pb	Zn	Gesamt
0,0100%	0,0300%	0,0500%	0,0100%	0,0500%	0,2500%

Technische Angaben

Schmelzbereich	
Solidus	645°C
Liquidus	825°C
Arbeitstemperatur	740°C
Dichte	8,1 g/cm ³
Zugfestigkeit	an CU: ca. 250MPa
Dehnung	ca. 5%
Elektr. Leitfähigkeit	ca. 5,0 m/Ωmm ²
Warmfest bis	max. ca. 150°C (ohne Festigkeitsabfall)

Wärmequellen

Flammlötverfahren, Induktionserwärmung und Ofenlöten.

Anwendungen

HPW-105CP ist ein Phosphorhaltiges, niedrigschmelzendes Hartlot mit guten Fliesseigenschaften.

Es ist für Kupfer-Kupfer bzw. Verbindungen von Kupferbasiswerkstoffen geeignet. Durch den Phosphoranteil kann bei Kupfer-Kupfer-Verbindungen auf Flussmittel verzichtet werden. Für Schwefelhaltige Medien ist der Einsatz des Lotes nicht zulässig. Für Stähle (FE) und für Nickellegierungen ist dieses Lot aufgrund einer Sprödphasenbildung nicht geeignet. HPW-105CP kann in der Kälteindustrie bis zu -50°C eingesetzt werden.

Aufmachungen

Stäbe blank, Länge 500mm, Durchmesser 1,0; 1,5; 2,0; 3,0.
Draht Durchmesser 1,0; 1,5; 2,0; 3,0 im Bund oder Spule D300.
Formteile und Folien auf Anfrage.