

# LOD MED FLUSSMEDEL

- FÖR ALLA TYPER AV LÖDNINGSBETEN -

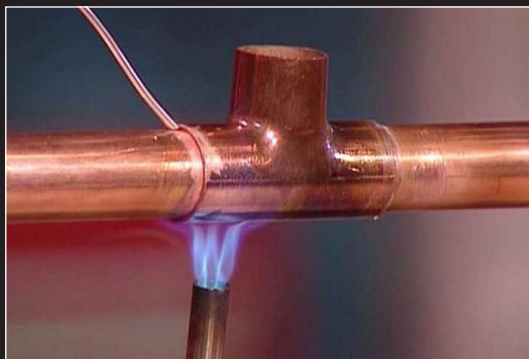
## Fosforkopparlod

Fosforkopparlod med 5 % silver. Lättflytande lod för koppar och kopparlegeringar. Vid lödning av ren koppar behövs inget flussmedel. God hållbarhet även vid låga temperaturer. Rimac 5P är passar mycket bra till VVS-lödning.

Legerings- och hållfasthetsvärden:

Ag	Cu	P
5.0	6.0	Rest

Arbetstemperatur: 715°C  
 Brottgräns: 250 N/mm<sup>2</sup>  
 Sträckgräns: >8%  
 Låginställning: Normal  
 Ø: 2x2 mm



ART.NR:  
64012



## Silverlod

56SnF är ett kadiumfritt silverlod. Flussbelagt med 56% silverinnehåll. För de flesta förekommande metaller utom aluminium och dess legeringar. 56SnF har mycket goda kapillär-, våt- och flytegenskaper tack vare dess höga silverhalt. Bra färgöverensstämmelse till rostfritt. God fogpassning erfordras.

Legerings- och hållfasthetsvärden:

Ag	Zn	Sn	Cu	Si
56.0	17.0	5.0	0.3	Rest

Arbetstemperatur: 650°C  
 Smältintervall: 620–650°C  
 Brottgräns: 350 N/mm<sup>2</sup>  
 Extension: 25%  
 Låginställning: Normal  
 Ø: 1,5 mm



ART.NR:  
64013



## Mässinglod

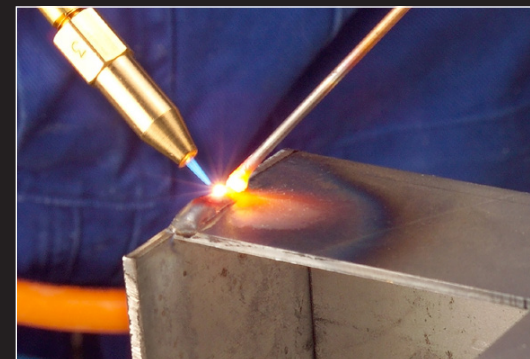
Silverlegerat mässinglod med mycket god flytbarhet. För hårdlödning av stål, gjutjärn, koppar och kopparlegeringar. För denna lödning krävs alltid ytterligare fluss.

Legerings- och hållfasthetsvärden:

Ag	Zn	Si	Cu
1,0	40,3	0,2	Rest

Arbetstemperatur: 890°C  
 Smältintervall: 870–900°C  
 Brottgräns: 400 N/mm<sup>2</sup>  
 Låginställning: Normal  
 Ø: 2,0 mm

**OBS! Vid lödning av galvaniserat stål**  
 Låginställning: Oxiderande



ART.NR:  
64014



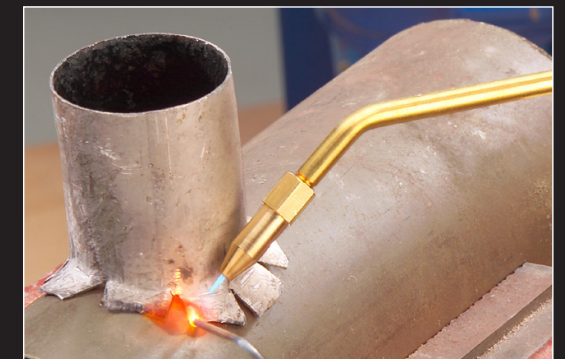
## Aluminiumlod

Flussfyllt aluminiumlod med låg smälttemperatur. Detta lod har goda lödningsegenskaper och hög bindningsstyrka. Flussrester ska tvättas bort. Vid större lödningar behövs extra fluss.

Legerings- och hållfasthetsvärden:

Si	Fe	Al
12.0	0.4	Rest

Smältpunkt: 573–585°C  
 Brottgräns: > 130 N/mm<sup>2</sup>  
 Sträckgräns: Rp 0,2 > 60 N/mm<sup>2</sup>  
 Förlängning: (1 = 5 d) 10–17%  
 Ø: 2,0 mm



ART.NR:  
64015

