



Hartlot

# Castolin 18/ XFC/ MF

Für Eisen-, Kupfer- und verzinkte Werkstoffen

## Eigenschaften

Castolin 18: ..... Blankzusatzstäbe.

Castolin 18 XFC:.. Spezialumhüllung mit außergewöhnlicher Flexibilität.

Castolin 18 MF:.... Flußmittelhaltige Zusatzstäbe, nach einem Spezialverfahren aus gekerbten Metalldrähten hergestellt. Die Kerben sind mit Flußmittel gefüllt. Da es sich um ein besonders wirksames Flußmittel handelt, ist hiervon nur eine äußerst geringe Menge im einzelnen MF-Stab enthalten.

Das schmelzflüssige Lot ist gut modellierfähig und demzufolge vorzüglich geeignet zum Überbrücken breiter Fugen, Risse, usw.

Der Silbergehalt bewirkt eine Senkung der Arbeitstemperatur sowie eine Verbesserung der Rißsicherheit, Korrosionsbeständigkeit und mechanischen Festigkeit.

## Technische Daten

### Daten

Arbeitstemperatur (°C): .....	880
Schmelzbereich (sol./liq.) (°C):.....	~870-900
Zugfestigkeit $R_m$ (N/mm <sup>2</sup> ):.....	520-540
Spezifischer Widerstand ( $\square \cdot \Omega \cdot m$ ):.....	0,07
Empfohlene Spaltbreite (mm): .....	0,2
Dichte (kg/dm <sup>3</sup> ): .....	~8,4

### Zulassungen

GL, VDS (Verband der Sachversicherer)

## Anwendungen

Auftraglöten und Fugelöten in der Installation, Reparatur und Fabrikation.

### Installationen

Rohrleitungssysteme aus verzinktem Stahl, Teile von Lüftungs- und Heizungsanlagen, Abdichten von Heizradiatoren, Preßluftleitungen.

### Armaturen und sanitäre Anlagenteile

Bronze- und Messingarmaturen, Fittings aus Eisen- und Kupferwerkstoffen, Auftragungen auf Ventil- und Schiebersitze.

### Apparatebau

Behälter und Einrichtungen für Hauswasserversorgungen, Druckerhöhungsanlagen, Windkessel.

### Metallbau:

Konstruktionen aus Stahlrohren und Stahlprofilen, z.B. für Gewächshäuser.

### Kesselschmiede

Anbringung von Einbauten, Prätzen, usw. in Behältern aus Messing oder Bronze.

## Anwendungstechnik

Beim Löten von verzinkten Teilen Sonderbroschüre "Fugelöten von verzinkten Stahl- und Gußwerkstoffen" anfordern.

Verunreinigungen entfernen. Die Lötstelle mit Flußmittel Castolin 18 bestreichen und anschließend örtlich die Lötstelle erwärmen, bis sich das Flußmittel weiß verfärbt. Das Lot ist sodann abzuschmelzen und an den Grundwerkstoff anzulegen.

### Flammeneinstellung bei verschiedenen Grundwerkstoffen

Neutral: ..... Bei Kupfer und Stahl

O<sub>2</sub>-Überschuß: ..... Bei Messing, Bronze, verzinktem Stahl  
(beim Löten mit Autoflam 400: neutrale Flamme)

Flußmittelreste können korrosiv wirken und sollten von den Lötstellen entfernt werden, z.B. durch Abklopfen oder Abbürsten. Flußmittelreste sind wasserlöslich und können deshalb mit Wasser aufgelöst und beseitigt werden. Nähere Hinweise sind der "Produktinformation Castolin Flußmittel" zu entnehmen.

## Verpackung und Lagerung

Um eine Feuchtigkeitsaufnahme der Produkte zu vermeiden, sollen Sie in Originalverpackung bis zur Verwendung in trockenen Räumen lagern.



Messinglot

# Castolin 18

für Stähle und verzinkte Stähle

## Eigenschaften

Hartlot auf CuZn-Basis mit Silberzusatz. Silber verringert die Oberflächenspannung des schmelzflüssigen Lotes und verbessert die Zähigkeit der Lötverbindungen. Ausgezeichnete Fließ- und Benetzungseigenschaften. Gut modellierbar. Hohe Festigkeit und Dehnung. Glatte, dichte und porenfreie Nähte.

## Technische Daten

Hartlot	EN 1044:	nicht einstuftbar
	DIN 8513:	~ L-CuZn39Sn
Flußmittelanteil*)	EN 1045:	FH 21
	DIN 8511:	F-SH2
Schmelzintervall (Sol./Liq.) [°C]:		870 – 895
Arbeitstemperatur [°C]:		ca. 880
Dichte [g/cm <sup>3</sup> ]:		8,3

\*) wenn flußmittelumhüllt/flußmittelhaltig

## Anwendungen

Zum Fugenlöten, z. B.: Un- und niedriglegierte Stähle (Baustähle, Einsatz-, Vergütungs- und Nitrierstähle), verzinkte Stähle (feuerverzinkte Rohre und Fittings), Kupfer und Kupferlegierungen ( $T_s > 950$  °C), Nickel, Nickellegierungen, Temperguß (GTW), Gußeisen (GGG) sowie zum Spalt- und Auftraglöten der genannten Werkstoffe.

Typische Anwendungsbeispiele sind: Konstruktionen von Stahlrohren und Stahlprofilen, Trinkwasser-Installationen aus verzinktem Stahl (gemäß TRWI; DIN 1988, Teil 2 und 7), Rohrleitungssysteme, Teile von Lüftungs- und Heizungsanlagen, Sprinkleranlagen, Abdichten von Heizradiatoren und Preßluftleitungen; Fügen von Armaturen und sanitären Anlageteilen aus Messing und Bronze, Fittings aus Eisen- und Kupferwerkstoffen, Auftragungen an Ventil- und Schieber sitzen, Fabrikation von Behältern und Einrichtungen der Hauswasserversorgung.

## Verarbeitungshinweise

Lötbereiche säubern. Kanten abrunden. Lötflächen mit Flußmittel bestreichen. Lotstabspitze erwärmen und in das Flußmittel tauchen. Werkstück breit und durchgängig vorwärmen. Nicht überhitzen. Flußmittelrückstände entfernen (siehe auch Produktinformation Castolin Flußmittel).

Wärmequellen: Flammlöten (Acetylen: neutral bei Kupfer und Stahl; oxidierend bei verzinktem Stahl, Messing und Bronze).

Sonderdruck „Fugenlöten von verzinkten Stahl- und Gußwerkstoffen mit Castolin 18 F/18 MF und Flußmittel Castolin 18“ (Artikel-Nr. 39567) ist zu beachten!

## Flußmittel

Castolin	18	Albro 90029	Atmos 90030
Stähle	+		+
Verzinkte Stähle	+		
Cu-Werkstoffe	+	+	+
Ni-Werkstoffe	+	+	+

Für flußmittelumhüllte/flußmittelhaltige Lotstäbe wird im allgemeinen kein zusätzliches Flußmittel benötigt.

## Lieferform

Castolin 18:	blanker Zusatzstab
Castolin 18 F:	flußmittelumhüllter Lotstab
Castolin 18 MF:	gekerbter flußmittelhaltiger Lotstab

Artikel-Nr.	Abmessung [mm]	Gewicht [St./kg]	Verpackung [kg/Karton]
18	Ø 2,0 x 500	77	2,5
18	Ø 3,0 x 500	34	5,0
18 F	Ø 2,0 x 500	69	5,0
18 F	Ø 3,0 x 500	32	5,0
18 F	Ø 4,0 x 500	18	5,0
18 MF	Ø 2,0 x 1000	38	5,0
18 MF	Ø 3,0 x 1000	17	5,0

Weitere Lieferformen und Abmessungen auf Anfrage.

## Zulassungen

VDS