

AgosiLote solders Les brasures

| LOTE SOLDERS LES BRASURES | Schmucklote jewellery solders Brasures | Arbeits- temperatur working temperature Température de travail °C | Fließverhalten flow characteristics Fluidité | | | | Flussmittel Empfehlung recommended flux Flux conseillé |
|--|---|---|--|----------------------------------|------------------------------------|--------------------------------|--|
| | | | | Spulen coils Bobines 2g | Blech sheet Plaque 0,3 mm | Draht wire Fil 0,5 mm | |
| FARBGOLDLOTE COLOURED GOLD SOLDERS BRASURES DE COULEUR cadmiumfrei cadmium free sans Cadmium | | | | | | | |
| | 333 L1 cdf | 720 | streng strong forte | • | • | • | t |
| | 333 L3 cdf | 680 | leicht soft faible | • | • | • | h/t |
| | 585 L1 cdf | 790 | streng strong forte | • | • | • | B |
| | 585 L2 cdf | 760 | mittel medium moyenne | • | • | • | t |
| | 585 L3 cdf | 720 | leicht soft faible | • | • | • | t |
| | 585 L1r cdf | 800 | streng strong forte | | • | | B |
| | 750 L1 cdf | 810 | streng strong forte | • | • | • | B |
| | 750 L2 cdf | 760 | mittel medium moyenne | • | • | • | t/B |
| | 750 L3 cdf | 720 | leicht soft faible | • | • | • | t |
| | 917 L1 cdf | 880 | streng strong forte | | • | | B |
| WEISSGOLDLOTE WHITE GOLD SOLDERS BRASURES EN OR GRIS cadmiumfrei cadmium free sans Cadmium | | | | | | | |
| | 585 WL1 Ni* | 800 | streng strong forte | | • | • | B |
| | 585 WL3 Pd | 780 | leicht soft faible | | • | • | B |
| | 750 WL1 Ni* | 840 | streng strong forte | | • | • | B |
| | 750 WL3 Pd 1) | 800 | leicht soft faible | | • | • | B |
| | 830 WL1 Ni* 2) | 850 | streng strong forte | | • | | B |
| SCHMUCKSILBERLOTE DECORATIVE SILVER SOLDERS BRASURES ARGENT cadmiumfrei cadmium free sans Cadmium | | | | | | | |
| | 750 AgL1 | 770 | streng strong forte | | • | • | t |
| | 675 AgL1 | 730 | streng strong forte | • | • | • | h/t |
| | 600 AgL2 | 710 | mittel medium moyenne | • | • | • | h |
| | 600 AgL3 | 680 | leicht soft faible | • | • | • | h |
| | 550 AgL3 | 660 | leicht soft faible | | • | | Oxynon |
| PLATINLOTE PLATINUM SOLDERS BRASURES PLATINE cadmiumfrei cadmium free sans Cadmium | | | | | | | |
| | Pt Lot L1 | 1400 | streng strong forte | | • | | |
| | Pt Lot L3 1) | 1110 | leicht soft faible | | • | | |
| PALLADIUMLOTE PALLADIUM SOLDERS BRASURES PALLADIUM cadmiumfrei cadmium free sans Cadmium | | | | | | | |
| | Pd Lot L1 (= Pt Lot L3) | 1110 | streng strong forte | | • | | |
| | Pd Lot L3 (= 750 WL3 Pd) | 800 | leicht soft faible | | • | | |

1) eignet sich auch zum Löten von Palladiumlegierungen

2) eignet sich auch zum Löten von Platinlegierungen

* = Lot ist nickelhaltig. Es erfüllt im Auslieferungszustand nicht die NORM EN 1811:2011.

1) suitable also for palladium alloys

2) suitable also for platinum alloys

* = solder contains nickel. Does not conform to the norm EN 1811:2011 in delivery state.

1) convient également pour les alliages de palladium

2) convient également pour les alliages de platine

*= Alliage contenant du nickel, non conforme à la norme EN 1811:2011 dans son état de livraison.

Agosi Paris

9 rue Réaumur | 75003 Paris | France

Tél. +33 1 49 72 43 06 | Fax +33 1 40 09 81 13

info@agosi.fr | www.agosi.fr

Part of the Umicore Group

AgosiFlussmittel FLUX FLUX

| PRODUKT PRODUCT PRODUIT | Flussmittel h Flux h Flux h | Flussmittel t Flux t Flux t | Flussmittel B Flux B Flux B |
|---|---|---|--|
| LIEFERFORM DELIVERY FORM FORME DE LIVRAISON | | | |
| | 100 g Packung pack dose 500 g Packung pack dose 1 kg Packung pack dose | 100 g Packung pack dose 500 g Packung pack dose | 100 g Packung pack dose |
| BEMERKUNG COMMENT COMMENTAIRES | | | |
| | <p>weiße Paste white paste pâte blanche</p> <p>... ist ein Flussmittel, das bevorzugt bei Silber- und Goldlegierungen unter 720 °C Arbeitstemperatur eingesetzt wird.</p> <p>... used preferably for silver and gold alloys at working temperature below 720°C.</p> <p>... à utiliser pour les alliages en or et argent avec une température de travail < 720°C.</p> | <p>gelbflüssig yellow liquid liquide de couleur jaune</p> <p>... ist ein Flussmittel für Gold- und Silberlegierungen. Der optimale Arbeitstemperaturbereich liegt bei 720 - 780 °C.</p> <p>... flux for gold and silver alloys. Optimum working temperature between 720 - 780°C.</p> <p>... à utiliser pour les alliages en or et argent avec une température de travail comprise entre 720 et 780°C.</p> | <p>flüssig liquid liquide</p> <p>... ist ein Flussmittel, das bei Farb- und Weißgoldlegierungen im Temperaturbereich von 780 °C und höher eingesetzt wird.</p> <p>... flux used for coloured and white gold alloys at working temperatures of 780°C and above.</p> <p>... à utiliser pour les alliages en or (gris ou couleur) avec une température de travail de 780°C ou plus.</p> |

| PRODUKT PRODUCT PRODUIT | Oxynon | Contex |
|---|---|---|
| LIEFERFORM DELIVERY FORM FORME DE LIVRAISON | | |
| | 50 ml Dose Can boîte braune Paste brown paste pâte marron | 50 ml Dose Can boîte schwarze Paste black paste pâte noire |
| BEMERKUNG COMMENT COMMENTAIRES | | |
| | <p>... ist ein Spezialflussmittel zum Anlöten von Edelmetallteilen an Edelstahl-Legierungen. Das Flussmittel schafft die Voraussetzung für eine beständige Verbindung.</p> <p>... special flux for soldering precious metals parts to stainless steel alloys. Flux ensures durable connection.</p> <p>... flux spécial utilisé pour le brasage de pièces en métaux fins sur de l'acier.</p> | <p>... ist ein Anti-Flussmittel für präzise Lötungen. Mit Contex abgedeckte Flächen werden durch Lot nicht benetzt. Verhindert das Fließen des Lotes an ungewollte Stellen, ermöglicht dadurch gezielte Lötungen.</p> <p>... anti-flux for precise solders. Areas with Contex coating are not wetted by solder. Prevents solder from unwanted flowing, ensuring precise solders.</p> <p>... anti-flux pour des brasages précis. Empêche l'écoulement de la brasure sur les endroits non voulus.</p> |