

Оборудование для пайки и сварки

Принадлежности и припои

Мягкие припои для фитингов в соответствии с DIN EN



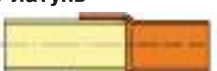
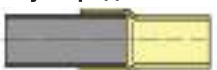


Формула в соотв. с EN ISO 9453	Состав припоя в %	Диапазон плавления, °C	Для пайки мягким припоем при прокладке труб			Рекомендуемая горелка для пайки/сварки
			Материал трубы	Материал фитинга	Рекомендованный флюс в соотв. с EN ISO 9454-1	
S -Sn97Cu3	Sn 97, Cu 3	230 – 250	медь	медь, красная бронза, латунь	Часть 1 – 3.1.1, 3.1.2, 2.1.2 или ROSOL 3	Электроустройство для пайки, пропановая воздушная горелка, ацетиленовая воздушная горелка для труб начиная с \varnothing 28 мм — пропаново-кислородная горелка
S -Sn97Ag3	Sn 96.7, Ag 3.3	221 – 240	медь		Часть 1 – 3.1.1, 3.1.2, 2.1.2 или ROSOL 1 S	

Стандартные твёрдые припои в соответствии с DIN EN ISO

Формула в соотв. с ISO 17672	Состав припоя в %	Диапазон плавления, °C	Рабочая температура °C	Для пайки твёрдым припоем при прокладке труб			Рекомендованный флюс в соотв. с DIN EN 1045	Рекомендуемая горелка для пайки/сварки
				Материал трубы	Материал фитинга	Флюс		
CuP 179	Cu 94 / P 6	710 – 890	760	медь	медь, красная бронза, латунь	без флюса, с флюсом	FH 10 или LP 5	Горелка с одноразовым баллончиком MAPP ¹⁾ Gas (МАПП Газ), пропановая воздушная горелка, ацетиленовая воздушная горелка, для труб начиная с \varnothing 28 мм — пропаново-кислородная горелка.
CuP 279	Ag 2 / Cu 91,8 / P 6,2	645 – 825	740	медь	медь, красная бронза, латунь	без флюса, с флюсом	FH 10 или LP 5	
CuP 281	Ag 5 / Cu 89 / P 6	645 – 815	710	медь	медь, красная бронза, латунь	без флюса, с флюсом	FH 10 или LP 5	
CuP 284	Ag 15 / Cu 80 / P 5	645 – 800	700	медь	медь, красная бронза, латунь	без флюса, с флюсом	FH 10 или LP 5	
Ag 134	Ag 34 / Cu 36 / Zn 27,5 / Sn 2,5	630 – 730	710	сталь, медь	сталь, медь, красная бронза, латунь	с флюсом (U=офлюсован, начиная с трубы \varnothing 22 мм)	FH 10 или LP 5	
Ag 145	Ag 45 / Cu 27 / Zn 25,5 / Sn 2,5	640 – 680	670	сталь, медь	сталь, медь, красная бронза, латунь	с флюсом (U=офлюсован, начиная с трубы \varnothing 22 мм)	FH 10 или LP 5	

7

Паяные соединения

Материал	Необходимый твёрдый припой	Область плавления	Рабочая температура	Норма
медь-медь 	S 34 Cu / S 34 Cu U S 94 S 2 S 5 S 15	630°C – 730°C 710°C – 890°C 645°C – 825°C 645°C – 815°C 645°C – 800°C	710°C 760°C 740°C 710°C 700°C	DIN EN ISO 17672 (ранее DIN EN 1044)
медь-углеродистая сталь 	S 34 Cu / S 34 Cu U S 45 Cu / S 45 Cu U	630°C – 730°C 640°C – 680°C	710°C 670°C	DIN EN ISO 17672 (ранее DIN EN 1044)
медь-латунь 	S 94 S 2 S 5 S 15	710°C – 890°C 645°C – 825°C 645°C – 815°C 645°C – 800°C	760°C 740°C 710°C 700°C	DIN EN ISO 17672 (ранее DIN EN 1044)
латунь-углеродистая сталь 	S 34 Cu / S 34 Cu U S 45 Cu / S 45 Cu U	600°C – 690°C 595°C – 630°C	680°C 610°C	DIN EN ISO 17672 (ранее DIN EN 1044)
латунь-латунь 	S 94 S 2 S 5 S 15	710°C – 890°C 645°C – 825°C 645°C – 815°C 645°C – 800°C	760°C 740°C 710°C 700°C	DIN EN ISO 17672 (ранее DIN EN 1044)
углеродистая сталь-углеродистая сталь 	S 34 Cu / S 34 Cu U S 45 Cu / S 45 Cu U	630°C – 730°C 640°C – 680°C	710°C 670°C	DIN EN ISO 17672 (ранее DIN EN 1044)

Припои для фитингов

Качественные мягкие припои в соответствии с **EN ISO 9453** для соединения пайкой медных труб с медными, из красной бронзы и латунными фитингами в системах горячего и холодного водоснабжения согласно DVGW, предписание GW 2, не содержат флюс, используются с соответствующей пастой ROSOL.

Припой для фитингов 1 S

Качественный мягкий припой **S-Sn97Ag3**, диапазон плавления 221 – 240°C, используется с пастой ROSOL 1 S.

Проволока, Ø	Исполнение	г	№
3 мм	катушка 250 г	270	45250
2 мм	катушка 250 г	270	45252



№ 45250



№ 45255

Припой для фитингов 3

Качественный мягкий припой, **S-Sn97Cu3**, диапазон плавления 230 – 250°C, используется с пастой ROSOL 3.

Проволока, Ø	Исполнение	г	№
3 мм	катушка 250 г	270	45255
2 мм	катушка 250 г	270	45257

Пасты ROSOL для использования с мягким припоем

Качественные пасты, используются с мягким припоем в соответствии с **EN ISO 9453** и **EN ISO 9454-1-3114**, проверены по **DVGW регистрационный номер DV-0101AT2247**, для соединений пайкой медных труб с медными, из красной бронзы и латунными фитингами в системах горячего и холодного водоснабжения в соответствии с DVGW, предписание GW 7, содержание припоя 60%, остатки флюса на 100% растворимы в воде.

ROSOL 1 S

Паста для пайки фитингов

Качественный флюс для мягкого припоя, содержание припоя: **SSn97Ag3**, используется только с припоем для фитингов 1 S.

Наименование	г	№
ROSOL 1 S в пластмассовой банке 250 г	270	45220



№ 45220



№ 45225

ROSOL 3

Паста для пайки фитингов

Качественный флюс для мягкого припоя, содержание припоя: **SSn97Cu3**, используется только с припоем для фитингов тип 3.

Наименование	г	№
ROSOL 3 в пластмассовой банке 250 г	270	45225

Паста для пайки твёрдым припоем LP 5

Флюс для пайки твёрдым припоем при рабочей температуре выше 600°C, в соответствии с **EN 1045, тип FH 10, проверен по DVGW, регистрационный номер DV-0101AT2245**, для монтажа медных газо- и водопроводов, рекомендован DVGW в соответствии с предписаниями GW 2 и GW 7, используется с серебростержащими твердыми припоями и любыми металлами: сталь, медь и медные сплавы, латунь, красная бронза, температурный интервал активности 500 – 800°C. Остатки флюса следует аккуратно удалить.

Наименование	Исполнение	г	№
LP 5 в пластмассовой банке	160 г	180	40500



Оборудование для пайки и сварки

Принадлежности и припои

Твёрдые припои

Для пайки медных труб

ROTHENBERGER ROLOT — специальные твёрдые припои, особенно подходят для монтажа медных труб в системах холодного и горячего водоснабжения, открытых и закрытых отопительных систем, систем газоснабжения (с жидким, природным, бытовым газом), для монтажа холодильных систем/систем кондиционирования и маслопроводов. Используются при капиллярно-щелевой пайке медных трубопроводов, смонтированных без использования фитингов. Серебросодержащие медно-фосфорные припои имеют более высокую способность деформирования и рекомендуются к использованию для пайки систем, подверженных высоким температурным и механическим нагрузкам, например, холодильной техники и систем кондиционирования. При монтаже труб из латуни, красной бронзы, сплавов меди/цинка использовать флюс LP 5. Твёрдые припои ROTHENBERGER ROLOT не используются для серосодержащих материалов, сплавов железа/никеля, а также для никелесодержащих медных сплавов.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Не пенятся.
- Жаростойкие до 200°C.
- При пайке меди с медью не требуется флюс (за исключением S34 и S45).
- Благодаря новой технологии производства при изготовлении припоев не наносится вред окружающей среде, припой не образует окалину, нейтрален к воздействию коррозии, имеет улучшенную текучесть.



ROLOT S 94 (Ролот S 94)

CuP 179

Качественный твёрдый припой, **соответствует EN ISO 17672**, благодаря низкому содержанию фосфора припой характеризуется большим интервалом плавления, что даёт соединение с повышенной устойчивостью к деформации. Припой для стандартных требований при монтаже медных трубопроводов, особенно подходит для капиллярно-щелевой пайки трубопроводов, смонтированных без использования фитингов.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Сплав (%):	Cu 94 / P 6
Диапазон плавления:	710 – 890°C
Рабочая температура:	760°C
Для пайки материалов:	медь, красная бронза, латунь, бронза
Флюс используется для:	красная бронза, латунь, бронза (LP 5 для твёрдого припоя)



№ 40094

Вес	Квадратный пруток, мм	Длина, мм	г	№
Коробка 1 кг	2 x 2	500	1.025	40094

ROLOT S 2 (Ролот S 2)

Специальный качественный твёрдый припой, не стандартизирован, **аналогичен EN ISO 17672**, с низким содержанием серебра, предназначен для монтажа медных трубопроводов, подвержен обычным нагрузкам, идеально подходит для капиллярно-щелевой пайки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон плавления:	700 – 850 °C
Рабочая температура:	750 °C
Для материалов:	медь, красная бронза, латунь, бронза
Флюс используется для:	красная бронза, латунь, бронза (LP 5 для твёрдого припоя)



№ 40202

Вес	Квадратный пруток, мм	Длина, мм	г	№
Коробка 1 кг	2 x 2	500	1.025	40202

Оборудование для пайки и сварки

Принадлежности и припой

ROLOT S 5 (Ролот S 5)


Особо высококачественный твёрдый припой, не стандартизирован, **аналогичен EN ISO 17672**, с низким содержанием серебра, идеально подходит для капиллярно-щелевой пайки и пайки швов в водопроводных, отопительных системах и системах газоснабжения.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон плавления: 710 – 840°C
Рабочая температура: 750°C
Для материалов: медь, красная бронза, латунь, бронза
Флюс используется для: красная бронза, латунь, бронза (LP 5 для твёрдого припоя)



№ 40502

Вес	Квадратный пруток, мм	Длина мм		№
Коробка 1 кг	2 x 2	500	1.025	40502

ROLOT S 5 (Ролот S 5)

CuP 281


Высококачественный безопасный серебро-фосфорсодержащий твёрдый припой, **соответствует EN ISO 17672**, используется для медных трубопроводов, подверженных повышенным нагрузкам, идеально подходит для капиллярно-щелевой пайки и пайки швов в водопроводных, отопительных системах и системах газоснабжения.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Сплав (%): Ag 5 / Cu 89 / P 6
Диапазон плавления: 645 – 815°C
Рабочая температура: 710°C
Для материалов: медь, красная бронза, латунь, бронза
Флюс используется для: красная бронза, латунь, бронза (LP 5 для твёрдого припоя)



№ 40005

Вес	Квадратный пруток, мм	Длина мм		№
Коробка 1 кг	2 x 2	500	1.025	40005

ROLOT S 15 (Ролот S 15)

CuP 284


Особо высококачественный твёрдый серебряный припой, **соответствует EN ISO 17672**, предназначен специально для капиллярно-щелевой пайки соединений, подверженных большим термическим и механическим нагрузкам, применяется при производстве и монтаже климатической, холодильной, отопительной техники, а также дорогостоящего сантехнического и газового оборудования.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Сплав (%): Ag 15 / Cu 80 / P 5
Диапазон плавления: 645 – 800°C
Рабочая температура: 700°C
Для материалов: медь, красная бронза, латунь, бронза
Флюс используется для: красная бронза, латунь, бронза (LP 5 для твёрдого припоя)



№ 40015

Вес	Квадратный пруток, мм	Длина мм		№
Коробка 1 кг	2 x 2	500	1.025	40015

7