

| Artikelbezeichnung<br>DIN EN 1044     | Zusammensetzung<br>(Gewichts-%) |      |     | Arbeits-<br>temperatur<br>ca. °C | Zugfestigkeit<br>der Lötung<br>(N/mm <sup>2</sup> ) | Dichte<br>(g/cm <sup>3</sup> ) |
|---------------------------------------|---------------------------------|------|-----|----------------------------------|---|--------------------------------|
|                                       | Ag                              | Cu   | P   |                                  |   |                                |
| <b>Cu-Rophos® 94</b><br><b>CP 203</b> | -                               | 94   | 6   | 730                              | 250   | 8,1                            |
| <b>Cu-Rophos® 2</b><br><b>CP 105</b>  | 2                               | 91,5 | 6,5 | 710                              | 250   | 8,1                            |
| <b>Cu-Rophos® 5</b><br><b>CP 104</b>  | 5                               | 89   | 6   | 710                              | 250   | 8,2                            |
| <b>Cu-Rophos® 15</b><br><b>CP 102</b> | 15                              | 80   | 5   | 710                              | 250   | 8,4                            |

**Zum Hartlöten von folgenden Grundwerkstoffen:**

Kupfer an Kupfer (ohne Flussmittel), Messing, Rotguss und Kupfer-Zinn-Legierungen mit Flussmittel für Silberlote „CuFe Nr. 1“,  
nicht verwendbar bei schwefelhaltigen Medien,  
warmfest bis 200 °C.