



Brazing & Soldering Alloys



Furnace Brazing Pastes for Industrial Solutions

LINBRAZE offers a full line of controlled atmospheres brazing pastes for various base metals and filler metals. The filler metals include silver brazing alloys, copper and copper based alloys, copper/phosphorus based systems, nickel based alloys and aluminum based filler metals. All our pastes contains finely atomized filler metal.

www.linbraze.com



Leghe d'argento Silver brazing alloys	Silberhartlote Luty srebrne bez kadmu	4
Leghe brasanti per carburo di tungsteno Brazing alloys for tungsten carbide	Hartlote für hartmetall Luty do przemysłu	5
Leghe brasanti per applicazioni speciali Brazing alloys for special applications	Hartlote für besondere anwendungen Luty do zastosowań specjalistycznych	6
Leghe brasanti a base rame fosforo Copper/phosphorus brazing alloys	Kupferphosphorbasislegierung Luty miedziano -fosforowe	7
Leghe brasanti a base rame Copper basis brazing alloys	Kupferbasislegierung Luty na osnowie miedzi	8
Leghe tenere Soft Solders	Weichlote Luty miękkie	9
Leghe brasanti a base nichel Nickel basis brazing alloys	Nickelbasislegierung Luty na osnowie niklu	10
Leghe di alluminio e Zn-Al per brasatura Aluminium and Zinc-Alu brazing alloys	Aluminium und Zink-Aluminiumlote Luty aluminiove i cynkowo aluminiove	10
Leghe d'oro per brasatura Gold brazing alloys	Goldhartlote Luty na osnowie złota	11
Leghe con palladio per brasatura Brazing alloys with palladium	Hartlote mit palladium Luty na osnowie palladu	12
Tabella comparativa delle granulometrie Powder Particle Size Converter	Pulverpartikelgröße Converter Tablica porównawcza wielkości ziaren	13

**LEGHE D'ARGENTO SENZA CADMIO
SILVER BRAZING ALLOYS CADMIUM FREE
CADMIUMFREI SILBERHARTLOTE
LUTY SREBRNE BEZ KADMU**

EC-Alloys

LIN-Alloy	Composition in %					Melting Range °C	Standard		
	Ag	Cu	Zn	Sn	Si		ISO 17672	AWS	EN 1044
EC 25 Sn	25	40	33	2		680-760	Ag 125	BAG-37	AG 108
EC 30 Sn	30	36	32	2		665-775	Ag 130		AG 107
EC 34 Sn	34	36	27,5	2,5		630-730	Ag 134		AG 106
EC 38 Sn	38	32	28	2		650-720	Ag 138	BAG-34	
EC 40 Sn	40	30	28	2		650-710	Ag 140	BAG-28	AG 105
EC 45 Sn	45	27	25,5	2,5		640-680	Ag 145	BAG-36	AG 104
EC 55 Sn	55	21	22	2		630-660	Ag 155		AG 103
EC 56 Sn	56	22	17	5		620-655	Ag 156	BAG-7	AG 102
EC 60 Sn	60	30		10		600-730	Ag 160	BAG-18	AG 402
EC 4	4	55	40			820-870	Ag 205		AG 208
EC 12	12	48	40			800-830	Ag 212		AG 207
EC 25	25	40	35			700-790	Ag 225		AG 205
EC 30	30	38	32			680-765	Ag 230	BAG-20	AG 204
EC 35	35	32	33			685-755	Ag 235	BAG-35	
EC 44	44	30	26			675-735	Ag 244		AG 203
EC 45	45	30	25			665-745	Ag 245	BAG-5	
EC 50	50	34	16			690-775	Ag 250	BAG-6	
EC 65	65	20	15			670-720	Ag 265	BAG-9	
EC 70	70	20	10			690-740	Ag 270	BAG-10	
BS 72	72	28				780-780	Ag 272	BAG-8	AG 401
BS 60	60	26	14			695-730			AG 202
EC 20	20	44	36			690-810			AG 206
BS 85 Mn	85				Mn 15	960-970	Ag 485		AG 501

**APPLICAZIONI PRINCIPALI
PRINCIPAL APPLICATION
HAUPTANWENDUNG
ZASTOSOWANIE**

(IT) - Consigliamo di non eccedere nella temperatura di lavoro oltre i 150 °C. (senza perdita nella resistenza)
Sono leghe per brasatura a base argento a basso fondente con caratteristiche di flusso eccellenti. Possono essere usate per la brasatura di tutti gli acciai, rame e leghe a base rame come pure per nichel e leghe base nichel.

(EN) - For operating temperature of brazed joint max. 150 °C (without loss in strength)
Are a low melting silver based brazing alloys with excellent flow characteristics. They can be used for brazing any steels, copper and copper based alloys as well as for nickel and nickel based alloys.

(DE) - Betriebstemperatur der Lötstelle max. 150 °C (ohne Festigkeitsabfall)
Sind Niedrigschmelzende Silberhartlote mit sehr guten Fliesseigenschaften. Sie können für das Löten von beliebigen Stählen, Kupfer- und Kupferlegierungen wie auch für Nickel- und Nickellegierungen verwendet werden.

(PL) - Temperatura pracy złącza - maks 150 °C (bez strat w wytrzymałości)
Luty srebrne o niskiej temperaturze lutowania i bardzo dobrych własnościach zwilżania.
Lutowanie stali, miedzi i jej stopów, niklu i jego stopów

LIN-Alloy	Composition in %						Melting Range °C	Standard		
	Ag	Cu	Zn	Mn	Ni	Other		ISO 17672	AWS	EN 1044
EC 64 In	64	26		2	2	In 6	730-780			
EC 56 Ga	56	19	17			Sn2 Ga 3	608-630			
EC 56 Ni	56	42			2		770-895	Ag 456	BAG-13a	
EC 50 Ni	50	20	28		2		660-715	Ag 450	BAG-1a	AG 301
EC 25 MnNi	25	38	33	2	2		660-715	Ag 425	BAG-26	
BS 27 MnNi	27	38	20	9,5	5,5		680-830	Ag 427		AG 503
BS 40 Ni	40	30	28		2		670-780	Ag 440	BAG-4	
BS 49 MnNi	49	16	23	7,5	4,5		680-705	Ag 449	BAG-22	AG 502
EC 54 Ni	54	40,5	5,5		1		720-855	Ag 454	BAG-13	
EC 63 Ni	63	28,5	28		2,5	Sn 6,5	690-800	Ag 463	BAG-21	
BS 27 Mn Ni	27	38	20	9,5	5,5		680-830	Ag 427		AG 503
Cu Ni 3		97			3	B 0,1	1070-1080	Cu 188		CU 105
Cu 85 MnNi		85		12	3		965-1000	Cu 595		
CU 86 MnNi		86		12	2		965-995			
CU 87 Co		87		10		Co 3	980-1030			
CU 86 Co		86	10			Co 4	980-1030			
CU 57 Co		57,5	38,5	2		Co 2	890-930			

(IT) - Leghe adatte per la brasatura dei metalli duri e sostanze poco bagnabili, es. Molibdeno, Tungsteno, Cromo e Tantalio. Le caratteristiche di resistenza dipendono dal tipo di metallo di base. Tutte le leghe sono disponibili in pasta con e senza disossidante inoltre sono idonee per la brasatura in forno e ad induzione.

(EN) - Special Alloys for tungsten carbide Molybdenum, Chromium and Tantalum joining solutions. Product availability in brazepaste form with and without flux, it is widely used in the induction brazing and brazing furnace.

(DE) - Spezielle Legierungen für verbindene Lösungen des Hartmetall Molybdäns, des Chroms und des Tantal. Produktverwendbarkeit im Lotpasten mit und ohne flux.

(PL) - Specjalne stopy do lutowania węglków molibdenu, chromu i tantalu. Produkt dostępny w formie pasty z lub bez topnika. Szeroko stosowany w piecach przelotowych lub indukcyjnych

LIN-Alloy	Composition in %						Melting Range °C	Standard		
	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Other		ISO 17672	AWS	EN 1044
CU 301	59.5	40	0,2	0,3			875-895	Cu 470a		CU 301
CU 302	60	39.5	0,3	0,2			875-895	Cu 470	RBCuZn-A	CU 302
CU 303	60	39,3	0,2	0,3	0,2		875-900	Cu 680		CU 303
CU 304	60	39,35	0,25	0,25	0,15		870-900	Cu 471	RBCuZn-C	CU 304
CU 305	48	42.25		0,25		Ni 9.5	890-920	Cu 773	RBCuZn-D	CU 305
CU 306	60	37,3	1	0,3	0,6	Ni 0,8	870-980	Cu 681	RBCuZn-B	CU 306
CU 106	99					Ag 1	1070-1080	Cu 188		CU 106
BS 63	63	24	13				690-730			AG 201
EC 58	58	28	14				695-730			
PEARLBRAZE 3	65		5			Ag 30	730-850			
RASTAR 80	80		10			Ag 10	700-810			
RASTAR 45	45		45			Ag 10	610-720			
RASTAR 65	65		25			Ag 10	650-710			

LINBRAZE
brazing powders industry

**APPLICAZIONI PRINCIPALI
PRINCIPAL APPLICATION
HAUPTANWENDUNG
ZASTOSOWANIE**

(IT) - Consigliamo di non eccedere nella temperatura di lavoro oltre i 150 °C. (senza perdita nella resistenza)
Sono leghe per brasatura a base argento a basso fondente con caratteristiche di flusso eccellenti. Possono essere usate per la brasatura di tutti gli acciai, rame e leghe a base rame come pure per nichel e leghe base nichel.

(EN) - For operating temperature of brazed joint max. 150 °C (without loss in strength)
Are a low melting silver based brazing alloys with excellent flow characteristics. They can be used for brazing any steels, copper and copper based alloys as well as for nickel and nickel based alloys.

(DE) - Betriebstemperatur der Lötstelle max. 150 °C (ohne Festigkeitsabfall)
Sind Niedrigschmelzende Silberhartlote mit sehr guten Fliesseigenschaften. Sie können für das Löten von beliebigen Stählen, Kupfer- und Kupferlegierungen wie auch für Nickel- und Nickellegierungen verwendet werden.

(PL) - Temperatura pracy złącza - maks 150 °C (bez strat w wytrzymałości)
Luty srebrne o niskiej temperaturze lutowania i bardzo dobrych własnościach zwilżania.
Lutowanie stali, miedzi i jej stopów, niklu i jego stopów

LIN-Alloy	Composition in %						Melting Range °C	Standard		
	Ag	Cu	P	Sn	Sb	Other		ISO 17672	AWS	EN 1044
CuP 18 Ag	18	75	7				645	CuP 286	BCuP-8	CP 101
CuP 15 Ag	15	80	5				645-800	CuP 284	BCuP-5	CP 102
CuP 6 Ag	6	87,75	7,25				643-718	CuP 283	BCuP-4	CP 103
CuP 5 Ag	5	89	6				645-815	CuP 282	BCuP-7	CP 104
CuP 2 Ag	2	91,7	6,3				645-825	CuP 280	BCuP-6	CP 105
CuP 0,6 Ag	0,6	93,2	6,2				705-865			
CuP 0,5 Ag	0,5	92	7,5				710-870			
CuP 0,4 Ag	0,4	93	6,5				712-875			
CuP 0,3 Ag	0,3	91,9	7	0,8			700-870			
CuP 0,2 Ag	0,2	91,9	7,9				715-875			
CuP 6,2		93,8	6,2				710-890	CuP 179		CP 203
CuP 7		93	7				710-793	CuP 180	BCuP-2	CP 202
CuP 8		92,2	7,8				710-770	CuP 182		CP 201
CuP 6 Sn		89,5	6,2	4,5			660-710			
CuP 7 Sn		86	7	7			650-700	CuP 389		CP 301
CuP 2 Sb		92	6		2		690-825			
CuP 7 Ni	6	86,9	7			Ni 0,1	643-813	CuP 283a		CP 103

(IT) - Applicazioni principali:

Consigliamo di non eccedere nella temperatura di lavoro oltre i 150 °C. (senza perdita nella resistenza)

I principali tipi di applicazioni sono per la brasatura rame/rame senza disossidante, con lussante per la brasatura di bronzi e ottoni. Non sono adatte alle applicazioni contenenti zolfo, ferro nichel e leghe di nichel.

(EN) - Principal application:

For operating temperature of brazed joint max. 150 °C (without loss in strength)

Principal base materials are Copper to copper without flux agent, with flux also for brass, bronze and red brass. Not for application containing sulphur. Nor for Fe and Nickel alloys.

(DE) - Hauptanwendung:

Betriebstemperatur der Lötstelle max. 150 °C (ohne Festigkeitsabfall)

Wichtigste Grundwerkstoffe: Kupfer an Kupfer ohne Flussmittel auch für Messing, Bronze, Rotguss.

Nicht bei schwefelhaltigen Medien und Nicht bei Fe- und Ni- Legierungen.

(PL) - Zastosowanie:

Luty przeznaczone do złączy, których temperatura pracy nie przekracza 150 °C (bez utraty wytrzymałości)

Luty stosowane do łączenia miedzi z miedzią bez użycia topnika, z topnikiem do lutowania miedzi i jej stopów

Nie stosować do materiałów zawierających siarkę oraz do stali i stopów niklu

LIN-Alloy	Composition in %						Melting Range °C	Standard		
	Cu	Fe	Sn	Ni	Mn	Other		ISO 17672	AWS	EN 1044
CU 99	100						1085	Cu 110	BCu-1b	CU 101
CU 87 Ox	86,5					Cu ₂ O	1085	Cu 087	BCu-2	
CU 99 Ox	99					Cu ₂ O	1085	Cu 099	BCu-1a	CU 103
CU 99 H	99,95						1085	Cu 102	BCu-3	CU 102
CU 99 P	99,9					P 0,07	1085	Cu 141	BCu-1	CU 104
CU NI 3	97			3		B 0,3	1085-1100	Cu 186		CU 105
CU SN 6	94		6			P 0,2	910-1040	Cu 922		CU 201
CU SN 12	87,8		12			P 0,2	825-990	Cu 925		CU 202
CU SN 1	98,7		1			Si 0,3	1020-1050	Cu 511		
EU 30	70					Ag 30	780-950			
CU AL 5	92			2	1	Al 5	1040-1075	Cu 551		
CU AL 8	92					Al 8	1030-1040	Cu 561		
Cu74 MN AL	74	3		2	13	Al 8	945-985	Cu 571		
CU 84 MN NI	84			4	12	Ni 0,6	965-1000	Cu 595		

LINBRAZE
brazing powders industry

**APPLICAZIONI PRINCIPALI
PRINCIPAL APPLICATION
HAUPTANWENDUNG
ZASTOSOWANIE**

(IT) - Applicazioni principali:

Per la saldobrasatura di tutti i tipi di acciai, nichel e leghe di nichel.

(EN) - Principal application:

They can be used for braz welding any steels, nickel and nickel based alloys.

(DE) - Hauptanwendung:

Sie können für das Hartlöten von beliebigen Stählen, Nickel- und Nickellegierungen verwendet werden.

(PL) - Zastosowanie:

Luty mogą być stosowane do lutowania stali, niklu i jego stopów

LIN-Alloy	Composition in %						Melting Range °C	Standard		
	Sn	Pb	Ag	Cu	Zn	Other		EN 9453	ISO 3677	BS 29453
Sn Pb 37	63	37					183	101	S-Sn63Pb37	
Sn Pb 40	60	40					183-190	103	S-Sn60Pb40	
Pb Sn 50	50	50					183-215	111	S-Pb50Sn50	
Pb Sn 45	45	55					183-226	113	S-Pb55Sn45	
Pb Sn 40	40	60					183-238	114	S-Pb60Sn40	
Pb Sn 35	35	65					183-245	115	S-Pb65Sn35	
Pb Sn 30	30	70					183-255	116	S-Pb70Sn30	
Pb Sn 20	80	20					183-280	117	S-Pb80Sn20	
Pb Sn 15	15	85					226-290	121	S-Pb75Sn15	
Pb Sn 10	90	10					268-302	122	S-Pb90Sn10	
Pb Sn 5	95	5					300-314	123	S-Pb95Sn5	
Sn Cu 3	97			3			227-310	402	S-Sn97Cu3	
Sn Cu 1	99			1			227	401	S-Sn99Cu1	
AGS 3	97		3				221-224	702	S-Sn97Ag3	
AGS 5	95		5				221-240	704	S-Sn95Ag5	
AGS 10	90		10				211-300			
Sn 99	99,9						232			
Sn Cu Ag3	96		3	1			217-220	711	S-Sn96Ag3Cu1	
Sn Zn 9	91				9		199	801	S-Sn91Zn9	

brazing powders industry

**APPLICAZIONI PRINCIPALI
PRINCIPAL APPLICATION
HAUPTANWENDUNG
ZASTOSOWANIE**

(IT) - Applicazioni principali:

Saldature tenere con caratteristiche di flusso eccellenti.

Leghe usate per la brasatura i tutti gli acciai, rame e leghe base rame, per nichel e le leghe base nichel.

Possono essere usate per la saldatura con fiamma e con forni ad induzione. Le applicazioni tipiche sono nell'industria elettrica e nell'ingegneria dell'aria condizionata e nella refrigerazione.

(EN) - Principal application:

Soft solder with excellent flow characteristics.

It can be used for brazing any steels, copper and copper based alloys as well as for nickel and nickel based alloys.

It can be used for soldering with a flame, with induction heating, with resistance heating and with soldering iron.

Typical applications are found e.g. in the electric industry and in the refrigeration and air conditioning engineering.

(DE) - Hauptanwendung:

Weichloten mit sehr guten Flieseigenschaften.

Das Weichloten ist geeignet für beliebige Stähle, Kupfer- und Kupferlegierungen, Nickel- und Nickellegierungen.

Es kann für alle Flammlötverfahren für das Induktionslöten, Widerstandslöten und Kolbenlöten eingesetzt werden.

Typische Anwendungsgebiete finden sich z.B. in der Elektroindustrie, in der Nahrungsmittelindustrie und in der Sanitärindustrie.

(PL) - Zastosowanie:

Luty miękkie z bardzo dobrą zwilżalnością.

Stosowane do lutowania stali, miedzi i jej stopów a także do niklu i jego stopów

Użycie: lutowanie płomieniowe, indukcyjne, oporowe a także lutownicą elektryczną.

Typowe wykorzystanie: przemysł elektroniczny oraz chłodniczy

LEGHE BRASANTI A BASE NICHEL
NICKEL BASIS BRAZING ALLOYS
NICKELBASISLEGIERUNG
LUTY NA OSNOWIE NIKLU

NI-Alloys

LIN-Alloy	Composition in %						Melting Range °C	Standard		
	Ni	Cr	Fe	B	Si	Other		ISO 17672	AWS A5.8	BS1845:1984
Ni 101	73,2	14	4,5	3,1	4,5	Co 0,7	980-1060		4775/BNi-1	HTN1
Ni 1A1	73,9	14	4,5	3,1	4,5		980-1070	Ni 610	4776/BNi-1a	HTN1A
Ni 102	82,4	7	3	3,1	4,5		970-1000	Ni 620	4777/BNi-2	HTN2
Ni 103	91,9		0,5	3,1	4,5		980-1040	Ni 630	4778/BNi-3	HTN3
Ni 104	93,2		1,5	1,8	3,5		980-1070	Ni 631	4779/BNi-4	HTN4
Ni 105	70,9	19			10,1		1080-1135	Ni 650	4782/BNi-5	HTN5

LINBRAZE
brazing powders industry

LEGHE DI ALLUMINIO PER BRASATURA
ALUMINIUM BRAZING ALLOYS
ALUMINIUMLOTE
LUTY ALUMINIOWE I CYNKOWO ALUMINIOWE

AL-Alloys

LIN-Alloy	Composition in %						Melting Range °C	General Informations
	Al	Si	Cu	Zn	Sn	Other		
ZAL 2	2			98			430-440	Solder for joining Al, Al alloys and Al/Cu
ZAL 15	15			85			430-480	Low temperature for flame. Hig tensile strengt
ZALCU 4	76	10	4	10			516-559	Lower melting with reduced flow
SIALC 4	86	10	4				525-560	Alloy with long melting range for Al alloys
SIAL 88	88	12					575-590	Braze-alloy for furnace, HF and torch.
SIAL 90	90	10					575-595	

**LEGHE D' ORO PER BRASATURA
GOLD BRAZING ALLOYS
GOLDHARTLOTE
LUTY NA OSNOWIE ZŁOTA**

AU-Alloys

LIN-Alloy	Composition in %						Melting Range °C	Standard		
	Au	Ag	Cu	Ni	In	Other		EN1044:2006	ISO 17672	BS1845:1984
AU 101	80		19			Fe 1	908-910	AU 101	Au 801	AU 1V
AU 102	62,5		37,5				930-940	AU 102	Au 625	AU 2V
AU 105	82			18			950	AU 105	Au 827	AU 5V
AU 5050	50		50				955-970			
AU 106	75			25			950-990	AU 106	Au 752	AU 6V
AU 103	37,5		62,5				980-998	AU 103	Au 375	AU 3V
AU 3565	35		35				970-1005			
AU 104	30		70				996-1018	AU 104	Au 295	AU 4V
AU 3562	35		62	3			1000-1030			
AU EU	70	30					1030-1040			
AU IN 10	63		27		10		685-730			
AU IN 15	61		24		15		1030-1040			

**LEGHE CON PALLADIO PER BRASATURA
BRAZING ALLOYS WITH PALLADIUM
HARTLOTE MIT PALLADIUM
LUTY NA OSNOWIE PALLADU**

PD-Alloys

LIN-Alloy	Composition in %						Melting Range °C	Standard		
	Pd	Ag	Ni	Cu	In	Other		EN1044:2006	ISO 17672	BS1845:1984
PD 106	5	68,5		26,5			807-810	PD 106	Pd 287	PD 1V
PD 104	10	67,5		22,5			834-840	PD 104	Pd 388	PD 3V
PD 105	10	58,5		31,5			824-850	PD 105	Pd 387	PD 2V
PD 103	15	65		20			856-880	PD 103	Pd 481	PD 4V
PD 102	20	52		28			876-900	PD 102	Pd 484	PD 5V
PD 101	25	54		21			901-950	PD 101	Pd 587	PD6V
PD 204	5	95					970-1010	PD 204	Pd 288	PD 7V
PD 203	18			82			1080-1090	PD 203	Pd 483	PD 8V
PD 201	60		40				1237	PD 201	Pd 647	PD 14V
PD EU	30	70					1150-1225			

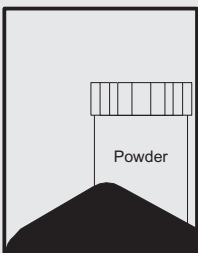
POWDER PARTICLE SIZE CONVERTER

This chart shows cross references among various units of measure for powder particle sizes.

SIZE IN MYCRONS	SIZE IN INCHES	U.S. STANDARD MESH SIZE	TYLER MESH SIZE	BRITISH STANDARD MESH SIZE
1			12500 theoretical	
2			6250 theoretical	
5			2500 theoretical	
10			1250 theoretical	
15			800 theoretical	
20			625 theoretical	
25			500 theoretical	
33	.0013	425		
38	.0015	400		
45	.0017	325	325	
53	.0021	270	270	300
63	.0025	230	250	
66	.0026			240
75	.0029	200	200	
76	.0030			200
90	.0035	170	170	170
106	.0041	140	150	150
125	.0049	120	115	120
147	.0058		100	
150	.0059	100		
152	.0060			100
175	.0069		80	
180	.0070	80		85
208	.0082		65	
212	.0083	70		72
246	.0097		60	
250	.0098	60		
251	.0099			60
259	.0116		48	52
300	.0117	50		
350	.0139	45	42	44
417	.0164		35	
420	.0165	40		
495	.0195		32	
500	.0197	35		30
600	.0234	30	28	25
699	.0275			22
701	.0276		24	
710	.0278	25		
833	.0328		20	
850	.0331	20		
853	.0336			18
991	.0390		16	
1000	.0394	18		
1003	.0395			16
1168	.0460		14	
1180	.0469	16		
1204	.0474			14
1397	.0550		12	
1400	.0555	14		12

Products Forms, Availability, Packaging and Quality

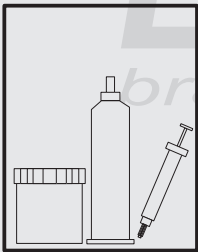
Polvere - Powder - Pulver - Proszek



Polvere atomizzata ad aria - particella irregolare
Air atomised powder - irregular particle
Luft atomisierte pulver - unregelmässiger partikel
Proszek rozpylany powietrzem - ziarna nieregularne

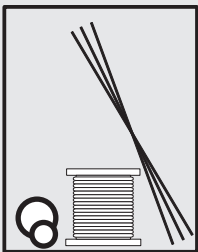
Polvere atomizzata a gas - particella sferica o sferico/irregolare
Gas atomised powder - spherical or spherical/irregular particle
Gas atomisierte pulver - kugelförmiger oder kugel/unregelmässiger partikel
Proszek rozpylany gazem - ziarna sferyczne lub sferyczne/nieregularne

Paste - Pastes - Pasten - Pasta



Paste dosabili per brasatura, saldatura e saldo-brasatura con e senza disossidante
Brazepaste, solder paste and braze-welding pastes with and without flux
Lotpasten und Hartlotpasten mit und ohne flussmittel
Pasty do lutowania miękkiego, twardego i do luto-spawania z lub bez topnika

Altri formati - Other forms - Andere formen



Barrette, Barrette rivestite, Lamine, Fili, Anelli, Disossidanti
Brazing Rods, Flux coated Rods, Foils, Wires, rings, Fluxes
Lotpasten und Hartlotpasten mit und ohne flussmittel
Sztaby, pręty powlekane, folie, druty, pierścionki, topniki



LINBRAZE S.r.l.

C/da Torre Chimera, s/nc - 93019 Sommatino, Italy
Tel. +39 0922 871 694 - Fax +39 0922 709 064
website: www.linbraze.com - e-mail: info@linbraze.com