



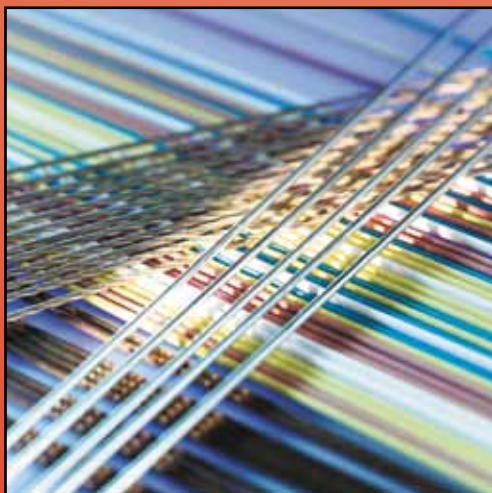
# Chemet®

Мы обеспечиваем соединения!



## ПРОГРАММА ПОСТАВОК

*Product Range*



## Вам тоже нужен широкий выбор!

*People need diversity. So do you.*

Припой это не просто припой и металл это не просто металл.

Наш широкий выбор продукции насчитывает 2500 артиклей к которым были добавлены ещё 500 видов специальных товаров. Мы с удовольствием поможем Вам сделать правильный выбор.

Процесс производства нашей продукции строго соответствует всем экологическим нормативам. Большая часть наших припоев не содержит кадмия и свинца, таким образом мы не наносим ущерба экологии и заботимся о Вашем и здоровье ваших сотрудников.



*Solder is not just solder and metal is not just metal. Our fantastic variety of products remains unequalled – with more than 2500 standard items it is completed by 500 special solutions. Should you not find anything for your specific application, together we will find it.*

*Our products are manufactured with care and consideration for the environment. The majority of our solders are already free of cadmium and lead thus protecting nature and health. Your employees' health.*





## СОДЕРЖАНИЕ / Contents

### **Водоснабжение и отопление / Sanitary and Plumbing Technology**

Мягкие и твёрдые припои, флюсы . . . . .	Стр.	4
<i>Soft solders, brazing alloys, fluxes</i>		

### **Кровельные и жестяные работы / Roofing and Plumbing Technology**

Мягкие припои, флюсы, принадлежности . . . . .	Стр.	5
<i>Soft solders, fluxes, accessories</i>		

### **Электроника и электротехника / Electronics and Electrical Engineering**

Мягкие и трубчатые припои . . . . .	Стр.	6
<i>Soft solders, flux cored solders</i>		
Флюсы . . . . .	Стр.	7
<i>Fluxes</i>		

### **Промышленность и ремесло / Industry and Trade**

Мягкие припои . . . . .	Стр.	8-9
<i>Soft solders</i>		
Флюсы, пасты и порошки для мягкой пайки . . . . .	Стр.	10
<i>Fluxes for soldering, solder pastes and powder</i>		
Флюсы для твёрдой пайки . . . . .	Стр.	11
<i>Fluxes for brazing</i>		
Флюсы для пайки серебряным припоем . . . . .	Стр.	12
<i>Silver brazing fluxes</i>		
Фосфорные твёрдые припои с содержанием и без содержания серебра . . . . .	Стр.	13
<i>Phosphorus brazing alloys with and without silver</i>		
Твёрдые серебряные припои . . . . .	Стр.	14-15
<i>Silver brazing alloys</i>		
Твёрдые припои и сварочная проволока . . . . .	Стр.	16
<i>Brazing alloys and welding wire</i>		
Офлюсованные твёрдые и серебряные припои . . . . .	Стр.	17
<i>Flux coated brazing alloys with and without silver</i>		
<b>Солнечные технологии / Solartechnik</b>		
Мягкие припои, твёрдые припои, флюсы . . . . .	Стр.	18
<i>Soft solders, brazing alloys, fluxes</i>		














## Водоснабжение и отопление

### Sanitary and Plumbing Technology

Мягкие припои,  
флюсы и твёрдые припои

Soft solders, fluxes,  
brazing alloys



Продукт Product	Описание Description	Артикул Art.-No.
TK-3	 Мягкий бессвинцовый припой для пайки медных труб. Диапазон плавления 227-310°C. Soft solder for copper pipe plumbing. Melting range 227-310 °C. S-Sn97Cu3 / DIN EN ISO 9453	A 415
TZ-30	Мягкий бессвинцовый припой для пайки медных труб. Диапазон плавления 221-224°C. Soft solder for copper pipe plumbing. Melting range 221-224 °C. S-Sn97Ag3 / DIN EN ISO 9453	A 232
LAVAR-21	  Флюс для мягкой пайки медных труб Soldering flux for copper pipe plumbing. 3.1.1.A / DIN EN 29454-1	F 027
PARTUS-25	  Флюс для мягкой пайки медных труб Soldering flux for copper pipe plumbing. 3.1.1.A / DIN EN 29454-1	F 029
PASTIN 803	  Паста для мягкой пайки медных труб Solder paste for copper pipe plumbing. S-Sn97Cu3 / DIN EN ISO 9453 - 3.1.1.C / DIN EN 29454-1	F 158
PASTIN 830	Паста для мягкой пайки медных труб Solder paste for copper pipe plumbing. S-Sn97Ag3 / DIN EN ISO 9453 - 3.1.1.C / DIN EN 29454-1	F 159
CHEMET CP-6	 Фосфорный твёрдый припой для пайки медных труб. Рабочая температура 760°C. Phosphorus brazing alloy for copper pipe plumbing. Working temperature 760 °C. CP 203 / DIN EN 1044 - B-Cu94P-710/890 / DIN EN ISO 3677 - (L-CuP6)	B 922
CHEMET P-II	 Фосфорный твёрдый припой с содержанием серебра для пайки медных труб. Рабочая температура 740°C. Phosphorus brazing alloy for copper pipe plumbing. Working temperature 740 °C. CP 105 / DIN EN 1044 - B-Cu92PAg-645/825 / DIN EN ISO 3677 - (L-Ag2P)	B 849
CHEMET P-Ia	Фосфорный твёрдый припой с содержанием серебра для пайки медных труб. Рабочая температура 710°C Phosphorus brazing alloy for copper pipe plumbing. Working temperature 710 °C. CP 104 / DIN EN 1044 - B-Cu89PAg-645/815 / DIN EN ISO 3677 - (L-Ag5P)	B 846
KF-45	Твёрдый серебряный припой для пайки медных труб. Рабочая температура 670°C. Silver brazing alloy for copper pipe plumbing. Working temperature 670 °C. AG 104 / DIN EN 1044 - B-Ag45CuZnSn-640/680 / DIN EN ISO 3677 - (L-Ag45Sn)	B 830
KF-34	Твёрдый серебряный припой для пайки медных труб. Рабочая температура 710°C. Silver brazing alloy for copper pipe plumbing. Working temperature 710 °C. AG 106 / DIN EN 1044 - B-Cu36AgZnSn-630/730 / DIN EN ISO 3677 - (L-Ag34Sn)	B 832
Flisil-NS-Paste	  Паста для твёрдой пайки сер. припоями, для пайки медных труб, для всех металлов Silver brazing paste for all metals for copper pipe plumbing. FH 10 / DIN EN 1045	F 802

Для твёрдой пайки меди с медью можно использовать CHEMET CP-6, P-II и P-Ia. Флюс не требуется.  
For brazing copper on copper you can use CHEMET CP-6, P-II and P-Ia. Flux is not necessary.

## Кровельные и жестяные работы

### Roofing- and Plumbing Technology

#### Мягкие припои, флюсы, принадлежности

#### Soft solders, fluxes, accessories



Продукт Product	Описание Description	Артикул Art.-No.
<b>Soldeen-1</b>	Жидкий флюс для тяжёлых металлов (особенно свинец). 3.1.1.A / DIN EN 29454-1 <i>Soldering fluid for heavy metal 3.1.1.A / DIN EN 29454-1</i>	F 001
<b>Z-02</b>	Жидкий флюс для меди, медных сплавов, витражей 3.1.1.A / DIN EN 29454-1 <i>Soldering fluid for copper, copper alloys and lead glazing. 3.1.1.A / DIN EN 29454-1</i>	F 008
<b>Z-04</b>	Жидкий флюс для титанцинка, чистого цинка. и оцинкованных стальных листов. 3.2.2.A / DIN EN 29454-1 <i>Soldering fluid for titanium zinc, fine zinc and galvanized steel sheet. 3.2.2.A / DIN EN 29454-1</i>	F 009
<b>Z-04-S</b>	Жидкий флюс для титанцинка, чистого цинка, особенно на стройках 3.2.2.A / DIN EN 29454-1 <i>Soldering fluid for titanium zinc and fine zinc especially for the construction industry.</i>	F 010
<b>Z-06-Pro</b>	Жидкий флюс для окислившегося цинка, особенно Rheinzink® 3.2.2.A / DIN EN 29454-1 <i>Soldering fluid for preweathered zinc. 3.2.2.A / DIN EN 29454-1</i>	F 053
<b>Z-08</b>	Жидкий флюс для окислившегося цинка, особенно VM-ZINC® 3.1.1.A / DIN EN 29454-1 <i>Soldering fluid for preweathered zinc. 3.1.1.A / DIN EN 29454-1</i>	F 024
<b>Z-2000</b>	Экологически чистый, универсальный жидкий флюс (кроме выс.лег.стали) <i>Non-polluting all-purpose soldering fluid, except for stainless steel 3.1.1.A / DIN EN 29454-1</i>	F 016
<b>A-014</b>	Жидкий флюс для высоколегированной стали 3.2.2.A / DIN EN 29454-1 <i>Soldering fluid for stainless steel. 3.2.2.A / DIN EN 29454-1</i>	F 007
<b>Flux 252</b>	Жидкий флюс для оцинкованной высококачественной стали (например UGINOX) <i>Soldering fluid for tin plated stainless steel (e.g. UGINOX). 3.2.1.A / DIN EN 29454-1</i>	F 252
<b>Flux Gold</b>	Флюс-гель для TECU® Gold 2.1.2.A / DIN EN 29454-1 <i>Gel flux 2.1.2.A / DIN EN 29454-1</i>	F 026
<b>Flux Copper</b>	Флюс-гель для TECU® Oxid 3.1.1.C / DIN EN 29454-1 <i>Gel flux 3.1.1.C / DIN EN 29454-1</i>	F 040
<b>Flux Zinc</b>	Флюс-гель для TECU® Zink 3.1.1.C / DIN EN 29454-1 <i>Gel flux 3.1.1.C / DIN EN 29454-1</i>	F 056
Мягкий припой 40%	Мягкий припой с низким содержанием антимония S-Pb60Sn40 / DIN EN ISO 9453 <i>Soft solder low in antimony. S-Pb60Sn40 / DIN EN ISO 9453</i>	A 465
Мягкий припой 63%	Мягкий припой с особо низкой температурой плавления для пайки свинцом S-Sn63Pb37 <i>Soft solder with low melting temperature e. g. lead soldering. S-Sn63Pb37E / DIN EN ISO 9453</i>	A 476
<b>TK-3</b>	Мягкий бессвинцовый припой для меди S-Sn97Cu3 / DIN EN ISO 9453 <i>Lead-free soft solder for copper. S-Sn97Cu3 / DIN EN ISO 9453</i>	A 415
<b>TZ-40</b>	Бессвинцовый мягкий припой для выс.лег.стали S-Sn96Ag4 / DIN EN ISO 9453 <i>Lead-free soft solder for stainless steel. S-Sn96Ag4 / DIN EN ISO 9453</i>	A 112
<b>KOLO 30, 35, 40</b>	Припой с флюсом к жестяным работам для пайки меди и свинца <i>Plumbing soft solder with flux-filling for soldering copper and lead DIN EN ISO 9453, 1.1.1.B</i>	A 4..51
<b>STEARIN 30, 35, 40</b>	Припой с флюсом к жестяным работам для пайки свинцовых труб и листов <i>Plumbing soft solder with flux-filling for soldering of lead piping and sheets DIN EN ISO 9453,2.2.1.B</i>	A 4..87
Кисточка для ж. флюса	Для нанесения жидкого флюса. Soldering fluid brush. For the application of soldering fluid.	Z 600
Флакон для ж. флюса	Для дозаправки жидкого флюса. Soldering fluid bottles. Refill size.	Z 610
Брусочек нашатыря	Для чистки паяльника. Ammoniac stones. For cleaning solder iron bits.	Z 620
Губка твёрдая	Для чистки поверхности металла. Cleaning fleece. For cleaning metal surfaces.	Z 630
<b>Walzblei</b>	Прокатный свинец в мотках и с разным диаметром DIN EN 12588 <i>Rolled lead in different dimensions. DIN EN 12588</i>	A 117



**Электроника и  
электротехника**  
*Electronics and  
electrical engineering*



**Мягкие и трубчатые припой**  
*Soft solders, cored solders*

<b>Продукт Product</b>	<b>Сплав Alloy</b>	<b>DIN EN ISO 9453 DIN EN ISO 9453</b>	<b>Температура плавления Melting temperature</b>	<b>Артикул Art.-No.</b>
Спец. мяг. припой TZ-40	S-Sn96Ag4	S-Sn96Ag4	221 °C	A 112
Спец. мяг. припой TZ-30	S-Sn97Ag3	S-Sn97Ag3	221-224 °C	A 232
Спец. мяг. припой 272	S-Sn95,5Ag3,8Cu0,7		216-219 °C	A 272
Спец. мяг. припой 450	S-Sn96,5Ag3Cu0,5		216-219 °C	A 450
Спец. мяг. припой ТК-3	S-Sn97Cu3	S-Sn97Cu3	227-310 °C	A 415
Спец. мяг. припой ТА-50	S-Sn95Sb5	S-Sn95Sb5	235-240 °C	A 214
Спец. мяг. припой 661	S-Sn99Cu1	S-Sn99Cu1	227 °C	A 661
Спец. мяг. припой 106	S-Bi57Sn43		139 °C	A 106
Спец. мяг. припой 243	S-Sn90Ag10		221-295 °C	A 243
Спец. мяг. припой 422	S-Sn91Zn9	S-Sn91Zn9	199 °C	A 422
Спец. мяг. припой 562	S-In52Sn48	S-In52Sn48	118 °C	A 562
Мягкий припой 113	S-Sn99,90		231 °C	A 113
Мягкий припой 700	S-Pb62Sn25Bi10Ag3		124-380 °C	A 700
Мягкий припой 493	S-Sn62Pb36Ag2	S-Sn62Pb36Ag2	179 °C	A 493
Мягкий припой 476	S-Sn63Pb37E	S-Sn63Pb37E	183 °C	A 476
Мягкий припой 475	S-Sn60Pb40E	S-Sn60Pb40E	183-190 °C	A 475
Мягкий припой 488	S-Sn60Pb38Cu2		183-190 °C	A 488
Мягкий припой 469	S-Pb95Sn5	S-Pb95Sn5	300-314 °C	A 469
Мягкий припой 471	S-Pb98Sn2	S-Pb98Sn2	320-325 °C	A 471
Мягкий припой 116	S-Pb98Ag2	S-Pb98Ag2	304-305 °C	A 116
Мягкий припой 225	S-Pb95Ag5	S-Pb95Ag5	304-370 °C	A 225
Мягкий припой 235	S-Pb93Sn5Ag2	S-Pb93Sn5Ag2	296-301 °C	A 235

Эти припои составляют только небольшую часть нашей программы поставок.

Специальные сплавы могут быть произведены по запросу клиента.

Все сплавы могут быть поставлены в виде проволоки, прутков, брусков, слитков или фасонных деталей, также с подходящим флюсом соответствующим DIN EN 29454-1.

Трубчатые припои CHEMET могут быть произведены с содержанием 0,5-3,5% флюса.

Запрашивайте у нас нужные вам специальные сплавы.

*These products represent only a small portion of our product range.*

*Special alloys can be manufactured upon customer's request.*

*All alloys can be supplied as solid wires, bars, rods, billets or preformed parts as well as with the corresponding flux filling according to DIN EN 29454-1.*

*CHEMET flux cored solders can be manufactured with a flux content of 0,5-3,5 %*

*Feel free to contract us on any other special alloy.*

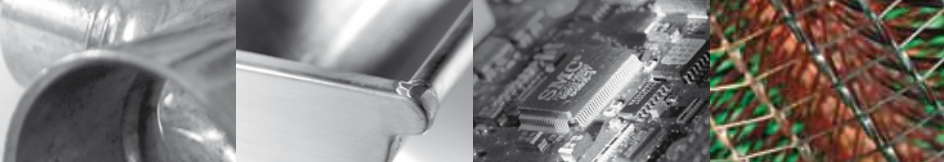


**Электроника и  
электротехника**  
**Electronics and  
electrical engineering**

**ФЛЮСЫ**  
**Fluxes**



Продукт Product	DIN EN 29454-1 DIN EN 29454-1	ранее DIN 8511 form. DIN 8511	Описание Description	Артикул Art.-No.
Koloflux 497-25	1.1.1.A	F-SW 31	Флюс для автоматизированной и пайки погружением. Содержание твёрдой фазы 25%. <i>Flux for machine and dip soldering. Solids content 25%.</i>	F 497
Koloflux 500-25	1.1.2.A	F-SW 26	Флюс для автоматизированной и пайки с погружением. (0,5 % хлора) <i>Flux for machine and dip soldering. (0,5% Cl)</i>	F 500
Koloflux 62	1.1.1.C	F-SW 31	Паста для пайки, содержание твёрдой фазы 60%. <i>Flux paste, solids content 60%.</i>	F 440
Koloflux 4	1.1.2.C	F-SW 26	Паста для пайки, содержание твёрдой фазы 50%. <i>Flux paste, solids content 50%.</i>	F 441
Koloflux 131-05	1.1.2.A	F-SW 26	Флюс для автоматизированной и пайки погружением. Содержание твёрдой фазы 5%. <i>Flux for machine and dip soldering. Solids content 5%.</i>	F 466
Koloflux 131-15	1.1.2.A	F-SW 26	Флюс для автоматизированной и пайки погружением. Содержание твёрдой фазы 15%. <i>Flux for machine and dip soldering. Solids content 15%.</i>	F 467
Koloflux 131-25	1.1.2.A	F-SW 26	Флюс для автоматизированной и пайки погружением. Содержание твёрдой фазы 25%. <i>Flux for machine and dip soldering. Solids content 25%.</i>	F 468
Koloflux 9	1.1.3.C	F-SW 32	Паста для пайки, содержание твёрдой фазы 50%. <i>Flux paste, solids content 50%.</i>	F 442
Koloflux 136-05	1.1.3.A	F-SW 32	Флюс для автоматизированной пайки. Содержание твёрдой фазы 5%. <i>Flux for machine soldering. Solids content 5%.</i>	F 456
Koloflux 136-15	1.1.3.A	F-SW 32	Флюс для автоматизированной и пайки погружением. Содержание твёрдой фазы 15%. <i>Flux for machine and dip soldering. Solids content 15%.</i>	F 457
Koloflux 136-25	1.1.3.A	F-SW 32	Флюс для автоматизированной и пайки погружением. Содержание твёрдой фазы 25%. <i>Flux for machine and dip soldering. Solids content 25%.</i>	F 458
Koloflux 50-05	2.2.3.A	F-SW 34	Флюс для автоматизированной пайки. Содержание твёрдой фазы 5%. <i>Flux for machine soldering. Solids content 5%.</i>	F 491
Flux 735-11	2.1.2.A	F-SW 25	Растворимый в воде флюс для автоматизированной пайки. <i>Water soluble flux for machine soldering.</i>	F 347



**Промышленность и  
ремесло**  
*Industry and trade*

**Мягкие припои**  
*Soft Solders*



<b>Продукт</b> <i>Product</i>	<b>Сплав</b> <i>Alloy</i>	<b>DIN EN ISO 9453</b> <i>DIN EN ISO 9453</i>	<b>Температура плавления</b> <i>Melting temperature</i>	<b>АРТИКУЛ</b> <i>Art.-No.</i>
Мягкий припой 116	S-Pb98Ag2	S-Pb98Ag2	304-305 °C	A 116
Мягкий припой 225	S-Pb95Ag5	S-Pb95Ag5	304-370 °C	A 225
Мягкий припой 235	S-Pb93Sn5Ag2	S-Pb93Sn5Ag2	296-301 °C	A 235
Мягкий припой 454	S-Pb74Sn25Sb1	S-Pb74Sn25Sb1	185-263 °C	A 454
Мягкий припой 461	S-Pb92Sn8	S-Pb92Sn8	280-305 °C	A 461
Мягкий припой 462	S-Pb70Sn30	S-Pb70Sn30	183-255 °C	A 462
Мягкий припой 464	S-Pb65Sn35	S-Pb65Sn35	183-245 °C	A 464
Мягкий припой 465	S-Pb60Sn40	S-Pb60Sn40	183-238 °C	A 465
Мягкий припой 469	S-Pb95Sn5	S-Pb95Sn5	300-314 °C	A 469
Мягкий припой 471	S-Pb98Sn2	S-Pb98Sn2	320-325 °C	A 471
Мягкий припой 474	S-Pb50Sn50E	S-Pb50Sn50E	183-215 °C	A 474
Мягкий припой 475	S-Sn60Pb40E	S-Sn60Pb40E	183-190 °C	A 475
Мягкий припой 476	S-Sn63Pb37E	S-Sn63Pb37E	183 °C	A 476
Мягкий припой 493	S-Sn62Pb36Ag2	S-Sn62Pb36Ag2	179 °C	A 493
Спец. мяг. припой 108	S-Sn50Pb32Cd18	S-Sn50Pb32Cd18	145 °C	A 108
Спец. мяг. припой 243	S-Sn90Ag10	S-Sn90Ag10	221-295 °C	A 243
Спец. мяг. припой 562	S-In52Sn48	S-In52Sn48	118 °C	A 562
Спец. мяг. припой 661	S-Sn99Cu1	S-Sn99Cu1	227 °C	A 661
Спец. мяг. припой TA-50	S-Sn95Sb5	S-Sn95Sb5	235-240 °C	A 214
Спец. мяг. припой ТК-3	S-Sn97Cu3	S-Sn97Cu3	227-310 °C	A 415
Спец. мяг. припой TZ-30	S-Sn97Ag3	S-Sn97Ag3	221-224 °C	A 232
Спец. мяг. припой TZ-40	S-Sn96Ag4	S-Sn96Ag4	221 °C	A 112

Эти припои составляют только небольшую часть нашей программы поставок.

Специальные сплавы могут быть произведены по запросу клиента.

Все сплавы могут быть поставлены в виде проволоки, прутков, брусков, слитков или фасонных деталей, также с подходящим флюсом соответствующим DIN EN 29454-1.

Трубчатые припои CHEMET могут быть произведены с содержанием 0,5-3,5% флюса.

Запрашивайте у нас нужные вам специальные сплавы.

*These products represent only a small portion of our product range.*

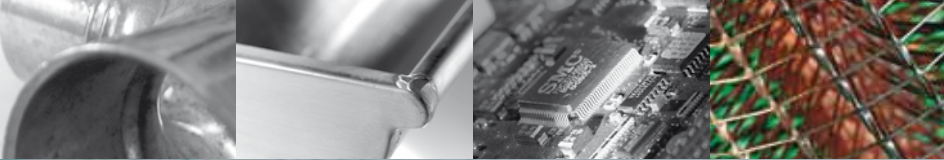
*Special alloys can be manufactured upon customer's request.*

*All alloys can be supplied as solid wires, bars, rods, billets or preformed parts as well as with the corresponding flux filling according to DIN EN 29454-1.*

*CHEMET flux cored solders can be manufactured with a flux content of 0,5-3,5 %*

*Feel free to contract us on any other special alloy.*





**Промышленность и  
ремесло**  
*Industry and trade*

**Мягкие припои**  
*Soft Solders*



Продукт <i>Product</i>	Сплав <i>Alloy</i>	DIN 1707-100 <i>DIN 1707-100</i>	Температура плавления <i>Melting temperature</i>	Артикул <i>Art.-No.</i>
Спец. мяг. припой 102	S-Bi49Pb28Sn13Cd10		67 °C	A 102
Спец. мяг. припой 103	S-Bi52Pb40Cd8		90 °C	A 103
Спец. мяг. припой 104	S-Bi50Pb25Sn25		100 °C	A 104
Спец. мяг. припой 105	S-Bi56Pb44		124 °C	A 105
Спец. мяг. припой 106	S-Bi57Sn43		138 °C	A 106
Спец. мяг. припой 220	S-Cd82Zn16Ag2	S-Cd82Zn16Ag2	270-280 °C	A 220
Спец. мяг. припой 221	S-Cd68Zn22Ag10	S-Cd68Zn22Ag10	270-380 °C	A 221
Спец. мяг. припой 227	S-Cd95Ag5	S-Cd95Ag5	340-395 °C	A 227
Спец. мяг. припой 231	S-Sn70Cd25Zn5		160 °C	A 231
Спец. мяг. припой 234	S-Pb43Bi29Sn28		96-137 °C	A 234
Спец. мяг. припой 250	S-Sn95Cu4Ag1		226-260 °C	A 250
Спец. мяг. припой 304 (сплав Липовица)	S-Bi50Pb27Sn13Cd10		70 °C	A 304
Спец. мяг. припой 305 (сплав Вуда)	S-Bi50Pb25Sn13Cd12		71 °C	A 305
Спец. мяг. припой 307 (сплав Розе 2)	S-Bi50Pb27Sn23		95 °C	A 307
Спец. мяг. припой 224	S-Pb95Sn3Ag2	S-Pb95Sn3Ag2	304-310 °C	A 224
Спец. мяг. припой 414	S-Sn80Cd20	S-Sn80Cd20	180-195 °C	A 414
Спец. мяг. припой 423	S-Sn90Zn10	S-Sn90Zn10	200-250 °C	A 423
Спец. мяг. припой 463	S-Pb67Sn33	S-Pb67Sn33	183-242 °C	A 463
Спец. мяг. припой 479	S-Sn70Pb30	S-Sn70Pb30	183-192 °C	A 479
Спец. мяг. припой 481	S-Sn90Pb10	S-Sn90Pb10	183-215 °C	A 481
Спец. мяг. припой 542	S-Bi52Pb32Sn16		96 °C	A 542
Спец. мяг. припой 612	S-Sn70Pb18In12		162 °C	A 612
Спец. мяг. припой 700	S-Pb62Sn25Bi10Ag3		124-380 °C	A 700
Мягкий припой Alumet 265	S-Cd80Zn20	S-Cd80Zn20	265-280 °C	A 115

Эти припои составляют только небольшую часть нашей программы поставок.

Специальные сплавы могут быть произведены по запросу клиента.

Все сплавы могут быть поставлены в виде проволоки, прутков, брусков, слитков или фасонных деталей, также с подходящим флюсом соответствующим DIN EN 29454-1.

Трубчатые припои CHEMET могут быть произведены с содержанием 0,5-3,5% флюса.

Запрашивайте у нас нужные вам специальные сплавы.

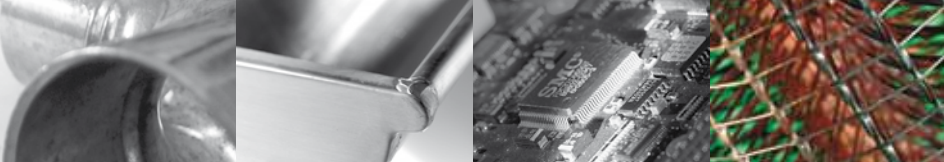
*These products represent only a small portion of our product range.*

*Special alloys can be manufactured upon customer's request.*

*All alloys can be supplied as solid wires, bars, rods, billets or preformed parts as well as with the corresponding flux filling according to DIN EN 29454-1.*

*CHEMET flux cored solders can be manufactured with a flux content of 0,5-3,5 %*

*Feel free to contract us on any other special alloy.*



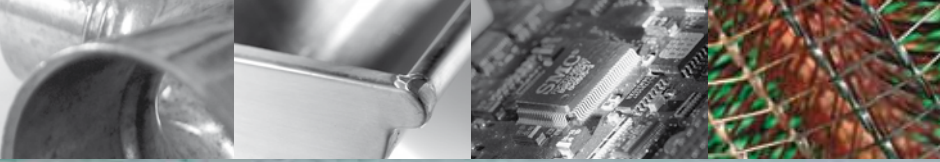
**Промышленность и  
ремесло**  
*Industry and trade*

**Флюсы для  
мягкой пайки**

*Fluxes for  
soldering*



<b>Продукт</b> <i>Product</i>	<b>DIN EN 29454-1</b> <i>DIN EN 29454-1</i>	<b>ранее DIN 8511</b> <i>form. DIN 8511</i>	<b>Описание</b> <i>Description</i>	<b>Артикул</b> <i>Art.-No.</i>
<b>SOLDEEN-1</b> Жидкий флюс / <i>Soldering fluid</i>	3.1.1.A	F-SW 21	Универсальный жидкий флюс. (кроме высококачественной стали и алюминия) <i>All purpose soldering fluid, except stainless steels and aluminium.</i>	F 001
<b>SOLDEEN-KL</b> Жидкий флюс / <i>Soldering fluid</i>	3.1.1.A	F-SW 12	Разбавляемый флюс для изделий из металла и олова. <i>Dilutable soldering fluid for metal and tin.</i>	F 002
<b>Z-02</b> Жидкий флюс / <i>Soldering fluid</i>	3.1.1.A	F-SW 12	Флюс для меди, медных сплавов и витражей. <i>For soldering copper and copper alloys and lead glazing.</i>	F 008
<b>A-014</b> Жидкий флюс / <i>Soldering fluid</i>	3.2.2.A	F-SW 11	Флюс для высококачественной стали. <i>For soldering stainless steels.</i>	F 007
<b>EXTAL</b> Паста для пайки / <i>Soldering paste</i>	3.1.1.A	F-SW 21	Паста для пайки любого металла кроме алюминия <i>Paste for soldering all metals except aluminium.</i>	F 011
<b>LÖTFETT 621</b> Паяльная паста / <i>Soldering grease</i>	3.1.1.C	F-SW 21	Паяльная паста для пайки меди и медных сплавов <i>Soldering grease for soldering copper and copper alloys.</i>	F 040
<b>LÖTFETT PURADIN</b> Паяльная паста / <i>Soldering grease</i>	3.1.2.C	F-SW 22	Паяльная паста для пайки меди и медных сплавов <i>Soldering grease for soldering copper and copper alloys.</i>	F 041
<b>LAVAR-21</b> Флюс для мягкой пайки / <i>Soldering flux</i>	3.1.1.A	F-SW 21	Флюс для пайки медных труб и продукции из металла <i>Flux for copper tubes and metal ware.</i>	F 027
<b>FLUX 65</b> Жидкий флюс / <i>Soldering fluid</i>	3.2.1.A	F-SW 13	Флюс для лужённой и высококачественной стали <i>Particularly suitable for soldering tinned stainless steel.</i>	F 065
<b>FLUX 55</b> Жидкий флюс / <i>Soldering fluid</i>	2.1.2.A	F-SW 25	Органический жидкий флюс для индуктивной пайки и пайки погружением <i>Organic soldering fluid for induction and dip soldering.</i>	F 055
<b>FLUX 71</b> Жидкий флюс / <i>Soldering fluid</i>	3.2.1.A	F-SW 13	Жидкий флюс с содержанием алкоголя для выс. кач. стали <i>Alcoholic soldering fluid for soldering stainless steels.</i>	F 020
<b>ALUDEEN</b> Флюс для мягкой пайки / <i>Soldering flux</i>	2.1.2.A	F-LW 3	Флюс для мягкой пайки алюминия и его сплавов <i>For soldering aluminium and aluminium alloys.</i>	F 026
<b>PASTIN SN 100 (Sn99,90)</b> Паста для пайки / <i>Soldering paste</i>	3.1.1.C	F-SW 21	Паста для лужения всех металлов и паста для мягкой пайки <i>Tinning paste for all metals and soft solder paste.</i>	F 156
<b>Pastin SN 40 (Pb60Sn40)</b> Паста для пайки / <i>Soldering paste</i>	3.1.1.C	F-SW 21	Паста для лужения всех металлов и паста для мягкой пайки <i>Tinning paste for all metals and soft solder paste.</i>	F 153
<b>TINNING 97-62 (Sn97Cu3)</b> Паста для пайки / <i>Soldering paste</i>	3.1.1.C	F-SW 21	Паста для лужения всех металлов и для мягкой пайки <i>Tinning paste for all metals and soft solder paste.</i>	F 284
<b>PULZIN SN 100 (Sn99,90)</b> Порошок для мягкой пайки / <i>Soldering powder</i>	3.1.1.B	F-SW 12	Порошок для лужения всех металлов, особенно для чугуна <i>Tinning powder for all metals, particularly cast iron.</i>	F 145
<b>PULZIN SN 40 (Pb60Sn40)</b> Порошок для мягкой пайки / <i>Soldering powder</i>	3.1.1.B	F-SW 12	Порошок для лужения всех металлов, особенно для чугуна <i>Tinning powder for all metals, particularly cast iron.</i>	F 142

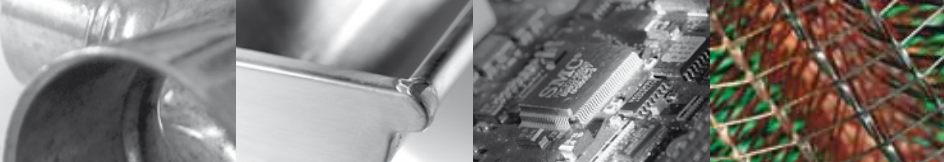


**Промышленность и  
ремесло**  
*Industry and trade*

**Флюсы для твёрдой  
пайки**  
*Fluxes for  
brazing*





Продукт <i>Product</i>	DIN EN 1045 <i>DIN EN 1045</i>	Описание <i>Description</i>	Диапазон плавления <i>Melting range</i>	Артикул <i>Art.-No.</i>
<b>HALET</b> Порошок для твёрдой пайки / <i>Brazing powder</i>	FH 21	Флюс для твёрдой пайки выше 800 °С. <i>Flux for brazing solder above 800 °C.</i>	800-1100 °С	F 832
<b>DETRO</b> Порошок для твёрдой пайки / <i>Brazing powder</i>	FH 21	Флюс для твёрдой пайки выше 800 °С. Минимальное количество остатков флюса. <i>Low residue flux for brazing solder above 800 °C</i>	750-1100 °С	F 843
<b>ROBA 13</b> Порошок для твёрдой пайки / <i>Brazing powder</i>	FH 21	Особенно для пайки стали, например: рама велосипеда <i>Especially for brazing steel for instance bicycle frames.</i>	до 1100 °С	F 845
<b>HARTLÖTPASTE 404</b> Паста для твёрдой пайки / <i>Brazing paste</i>	FH 21	Универсальный флюс для твёрдой пайки выше 800 °С. <i>All purpose flux for brazing solder above 800 °C.</i>	750-1100 °С	F 852
<b>SEPTEM</b> Паста для твёрдой пайки / <i>Brazing paste</i>	FH 21	Для твёрдой пайки выше 800 °С. <i>Flux for brazing solder above 800 °C.</i>	750-1100 °С	F 859
<b>HALETPASTE</b> Паста для твёрдой пайки / <i>Brazing grease</i>	FH 21	Флюс с минимальными остатками. <i>Low residue flux.</i>	800-1100 °С	F 851
<b>BORAX</b> Порошок для твёрдой пайки / <i>Brazing powder</i>	FH 21	Флюс для твёрдой пайки выше 800 °С. Также для сварки пламенем. <i>Flux for brazing solder above 800 °C. Also suited for flame welding.</i>	750-1100 °С	F 847
<b>FLUX 899</b> Порошок для твёрдой пайки / <i>Brazing powder</i>	FL 20	Не гигроскопичный Ал.-Флюс. Особенно подходит для пайки алюминиевой и стальной посуды. <i>Non hygroscopically Al-flux. Particularly suitable for Al-kompensbottom and stainless steel pots.</i>	400-700 °С	F 899
<b>ALUMINIUM HARTLÖTPULVER 900</b> Порошок для твёрдой пайки / <i>Brazing powder</i>	FL 10	Флюс для пайки алюминия и его сплавов. <i>Brazing flux for aluminium and Al-alloys.</i>	520-660 °С	F 900
<b>CHEMET FLUX SPEZIAL</b> Жидкий флюс для твёрдой пайки / <i>Brazing flux</i>	FH 21	Жидкий флюс с 70% -ым содержанием твёрдой фазы. Для пайки стали с помощью распылителя <i>Liquid flux with 70% active substance for brazing steel with flux carburettor equipment.</i>	700-1000 °С	F 867
<b>CHEMET FLUX STANDART</b> Жидкий флюс для твёрдой пайки / <i>Brazing flux</i>	FH 21	Жидкий флюс с 50% -ым содержанием твёрдой фазы. Для пайки стали с помощью распылителя. <i>Liquid flux with 50% active substance for brazing steel with flux carburettor equipment.</i>	700-1000 °С	F 866
<b>CHEMET FLUX 2000</b> Жидкий флюс для твёрдой пайки / <i>Brazing flux</i>	FH 21	Жидкий флюс для пайки стали с помощью распылителя. < 1% метанола. <i>Liquid flux for brazing steel with flux carburettor equipment. &lt; 1% methanol.</i>	700-1000 °С	F 864

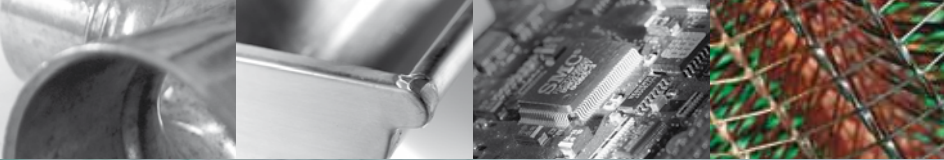


**Промышленность и  
ремесло**  
*Industry and trade*

**Флюсы для пайки  
серебряным припоем**  
*Silver brazing flux*

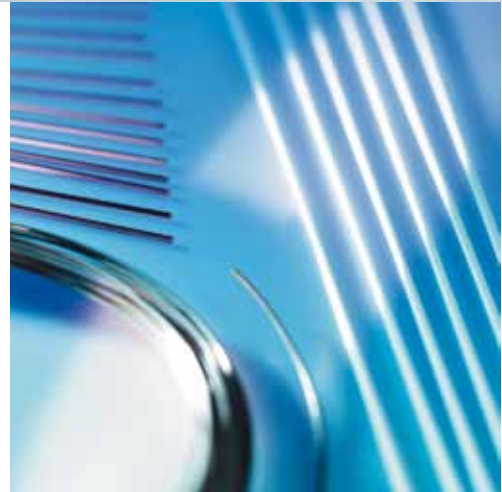


<b>Продукт</b> <i>Product</i>	<b>DIN EN 1045</b> <i>DIN EN 1045</i>	<b>Описание</b> <i>Description</i>	<b>Диапазон плавления</b> <i>Melting range</i>	<b>Артикул</b> <i>Art.-No.</i>
<b>FLISIL-NS-PASTE</b> Паста для твёрдой пайки / <i>Silver brazing paste</i>	FH 10  	Универсальный флюс для пайки металла, кроме алюминия. <i>All purpose flux for all metals except aluminium.</i>	550-800 °C	F 802
<b>FLISIL-NS-PASTE E</b> Паста для твёрдой пайки / <i>Silver brazing paste</i>	FH 10	Для пайки твёрдых металлов и высококачественной стали. <i>Suitable for brazing stainless steels and tungsten carbides.</i>	550-800 °C	F 805
<b>FLISIL-NS-PASTE A</b> Паста для твёрдой пайки / <i>Silver brazing paste</i>	FH 10	Для пайки меди, латуни, бронзы (не Ал.-Бронза). При профессиональной пайке, латунь почти не получает красного оттенка. (Избегать перегрева) <i>For brazing copper, brass and bronze (not Al-bronze).</i> <i>If used properly, no discoloring of brass (avoid overheating).</i>	550-800 °C	F 804
<b>FLISIL-NS</b> Порошок для твёрдой пайки / <i>Silver brazing powder</i>	FH 10	Для пайки всех металлов, кроме алюминия. <i>All purpose flux for all metals except aluminium.</i>	550-800 °C	F 801
<b>SILIN</b> Порошок для твёрдой пайки / <i>Silver brazing powder</i>	FH 10	Особенно подходит для пайки толстых деталей. Выносливость к повышенным температурам. <i>Particularly suitable for bulky workpieces.</i> <i>Higher temperature resistance.</i>	550-850 °C	F 808
<b>SILBERLÖTPULVER 186</b> Порошок для твёрдой пайки / <i>Silver brazing powder</i>	FH 10	Особенно для низких температур. <i>Especially for low temperatures.</i>	550-700 °C	F 812



**Промышленность и  
ремесло**  
*Industry and trade*

**Фосфорные твёрдые припой с  
содержанием и без  
содержания серебра**  
*Phosphorus brazing  
alloys with and  
without silver*

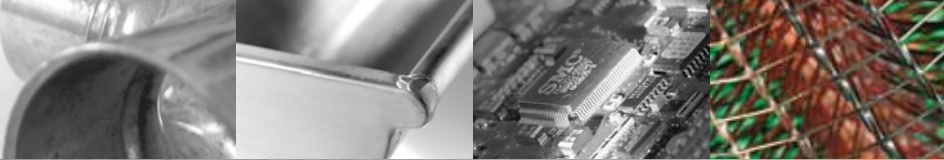


<b>Фосфорный Твёрдый припой Phosphor brazing alloy</b>	<b>DIN EN 1044</b>	<b>DIN EN ISO 3677</b>	<b>Рабочая темп.</b>	<b>Плотность</b>	<b>Предел прочности</b>	<b>Артикул</b>
	<i>DIN EN 1044</i>	<i>DIN EN ISO 3677</i>	<i>Working temp.</i>	<i>Density</i>	<i>Tensile strength</i>	<i>Art.-No.</i>
CP-1	CP 201 (L-CuP8)	B-Cu92P-710/770	720 °C	8,0 g/cm <sup>3</sup>	250 МПа	B 920
CP-3	CP 202 (L-CuP7)	B-Cu93P-710/820	730 °C	8,1 g/cm <sup>3</sup>	250 МПа	B 921
CP-6	Ⓒu CP 203 (L-CuP6)	B-Cu94P-710/890	760 °C	8,1 g/cm <sup>3</sup>	250 МПа	B 922
CHEMET P-II	Ⓒu CP 105 (L-Ag2P)	B-Cu92PAg-645/825	740 °C	8,1 g/cm <sup>3</sup>	250 МПа	B 849
CHEMET P-Ia	CP 104 (L-Ag5P)	B-Cu89PAg-645/815	710 °C	8,2 g/cm <sup>3</sup>	250 МПа	B 846
CHEMET P-I	CP 102 (L-Ag15P)	B-Cu80AgP-645/800	700 °C	8,4 g/cm <sup>3</sup>	250 МПа	B 845
CHEMET P-18	CP 101 (L-Ag18P)	B-Cu75AgP-645	650 °C	8,5 g/cm <sup>3</sup>	250 МПа	B 851
LOSIL 100	CP 302	B-Cu86SnP-650/700	700 °C	8,1 g/cm <sup>3</sup>	250 МПа	B 925
LOSIL 200	CP 301	B-Cu92PSb-690/825	740 °C	8,1 g/cm <sup>3</sup>	250 МПа	B 924
LOSIL 400		B-Cu90PSn-650/700	690 °C	8,0 g/cm <sup>3</sup>	250 МПа	B 918
LOSIL 500	CP 103	B-Cu87PAg(Ni)-645/725	690 °C	8,2 g/cm <sup>3</sup>	250 МПа	B 917

При пайке меди с медью, флюс не используется (исключение Losil 100-500). Для пайки бронзовых и медных сплавов, таких, как например латунь, нужен флюс для твёрдой пайки „FLISIL-NS-PASTE“, который соответствует стандарту FH 10 / DIN EN 1045.

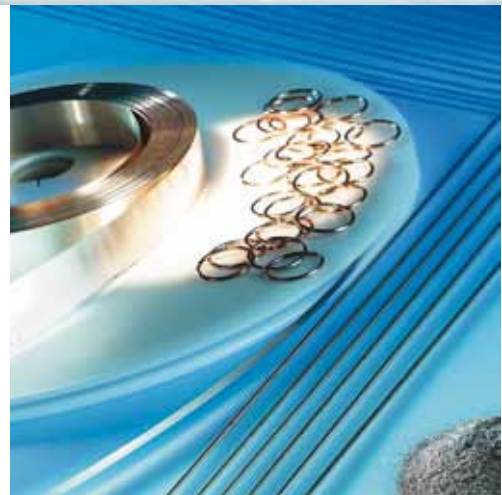
Вышеперечисленные твёрдые припой нельзя использовать для материалов с содержанием феррита, со сплавами никеля и с медными сплавами, которые содержат никель.

*For brazing copper on copper a flux is not necessary (not for Losil 100 - 500). Copper alloys as red cast or brass can be brazed with a silver brazing flux like „FLISIL-NS-PASTE“ according to type FH 10 / DIN EN 1045. All above mentioned brazing alloys must not be used for ferrite materials, nickel alloys or copper alloys containing nickel.*

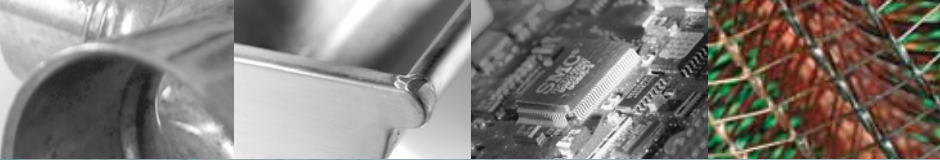


**Промышленность и  
ремесло**  
*Industry and trade*

**Твёрдые серебряные  
припои**  
*Silver brazing alloys*

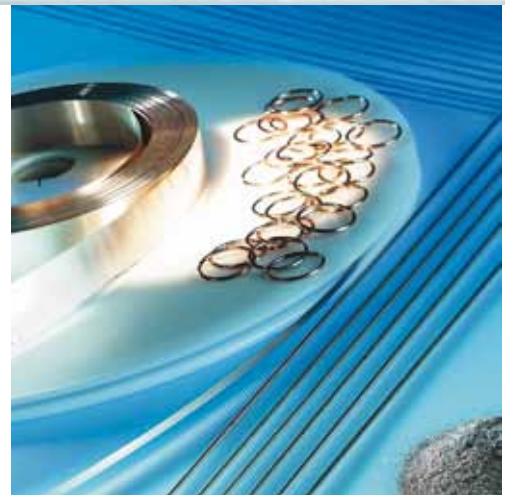


<b>Серебряный твёрдый припой</b> <i>Silver brazing alloy</i>	<b>DIN EN 1044</b> <i>DIN EN 1044</i>	<b>DIN EN ISO 3677</b> <i>DIN EN ISO 3677</i>	<b>Рабочая темп.</b> <i>Working temp.</i>	<b>Плотность</b> <i>Density</i>	<b>Предел прочности</b> <i>Tensile strength</i>	<b>Артикул</b> <i>Art.-No.</i>
<b>Nr. 1</b>	AG 304 (L-Ag40Cd)	B-Ag40ZnCdCu-595/630	610 °C	9,3 g/cm <sup>3</sup>	450 МПа	B 801
<b>Nr. 1a</b>	(L-Ag34Cd)	B-Ag34ZnCuCd-610/680	640 °C	9,1 g/cm <sup>3</sup>	430 МПа	B 808
<b>Nr. 2</b>	AG 306 (L-Ag30Cd)	B-Ag30CuCdZn-600/690	680 °C	8,2 g/cm <sup>3</sup>	420 МПа	B 802
<b>Nr. 3</b>	AG 309 (L-Ag20Cd)	B-Cu40ZnAgCd-605/765	750 °C	8,8 g/cm <sup>3</sup>	410 МПа	B 803
<b>Nr. 4</b>	(L-Ag12Cd)	B-Cu50ZnAgCd-620/825	800 °C	8,3 g/cm <sup>3</sup>	410 МПа	B 804
<b>Nr. 5</b>	AG 301 (L-Ag50Cd)	B-Ag50CdZnCu-620/640	640 °C	9,5 g/cm <sup>3</sup>	350 МПа	B 805
<b>Nr. 6</b>	AG 351 (L-Ag50CdNi)	B-Ag50CdZnCuNi-635/655	660 °C	9,5 g/cm <sup>3</sup>	300 МПа	B 806
<b>Nr. 7</b>	AG 302 (L-Ag45Cd)	B-Ag45CdZnCu-605/620	620 °C	9,4 g/cm <sup>3</sup>	450 МПа	B 807
<b>Nr. 8</b>	AG 307 (L-Ag25Cd)	B-Cu30ZnAgCd-605/720	710 °C	8,8 g/cm <sup>3</sup>	400 МПа	B 852
<b>AG-5</b>	AG 208 (L-Ag5)	B-Cu55ZnAg(Si)-820/870	860 °C	8,4 g/cm <sup>3</sup>	400 МПа	B 815
<b>AG-20</b>	AG 206 (L-Ag20)	B-Cu44ZnAg(Si)-690/810	810 °C	8,7 g/cm <sup>3</sup>	400 МПа	B 817
<b>AG-25</b>	AG 205 (L-Ag25)	B-Cu40ZnAg-700/790	780 °C	8,8 g/cm <sup>3</sup>	400 МПа	B 818
<b>AG-44</b>	AG 203 (L-Ag44)	B-Ag44CuZn-675/735	730 °C	9,1 g/cm <sup>3</sup>	450 МПа	B 819
<b>AG-30</b>	AG 204 (L-Ag30)	B-Cu38ZnAg-680/765	750 °C	8,9 g/cm <sup>3</sup>	400 МПа	B 877
<b>AG-49</b>	AG 502 (L-Ag49)	B-Ag49ZnCuMnNi-680/705	690 °C	8,9 g/cm <sup>3</sup>	300 МПа	B 822
<b>AG-49-Cu</b>		B-Ag49CuZnMnNi-670/690	690 °C	9,0 g/cm <sup>3</sup>	300 МПа	B 861

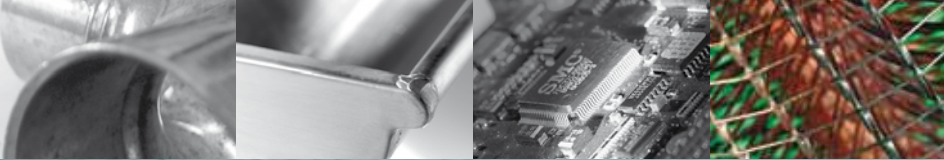


**Промышленность и  
ремесло**  
*Industry and trade*

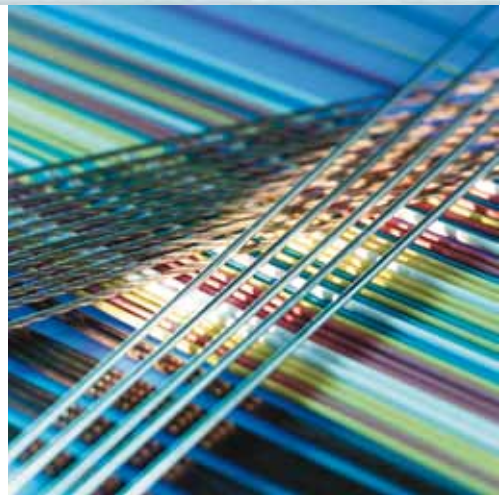
**Твёрдые серебряные  
припой**  
*Silver brazing alloys*



<b>Серебряный твёрдый припой</b> <i>Silver brazing alloy</i>	<b>DIN EN 1044</b> <i>DIN EN 1044</i>	<b>DIN EN ISO 3677</b> <i>DIN EN ISO 3677</i>	<b>Рабочая темп.</b> <i>Working temp.</i>	<b>Плотность</b> <i>Density</i>	<b>Предел прочности</b> <i>Tensile strength</i>	<b>Артикул</b> <i>Art.-No.</i>
KF-60	AG 101 (L-Ag60Sn)	B-Ag60CuZnSn-620/685	680 °C	9,6 g/cm <sup>3</sup>	450 МПа	B 826
KF-56	AG 102 (L-Ag55Sn)	B-Ag56CuZnSn-620/655	650 °C	9,5 g/cm <sup>3</sup>	400 МПа	B 827
KF-55	AG 103 (L-Ag55Sn)	B-Ag55ZnCuSn-630/660	660 °C	9,4 g/cm <sup>3</sup>	400 МПа	B 828
KF-45	AG 104 (L-Ag45Sn)	B-Ag45CuZnSn-640/680	670 °C	9,2 g/cm <sup>3</sup>	400 МПа	B 830
KF-40	AG 105 (L-Ag40Sn)	B-Ag40CuZnSn-650/710	690 °C	9,1 g/cm <sup>3</sup>	360 МПа	B 831
KF-34	AG 106 (L-Ag34Sn)	B-Cu36AgZnSn-630/730	710 °C	9,0 g/cm <sup>3</sup>	430 МПа	B 832
KF-30	AG 107 (L-Ag30Sn)	B-Cu36ZnAgSn-665/755	740 °C	8,7 g/cm <sup>3</sup>	380 МПа	B 837
KF-25	AG 108 (L-Ag25Sn)	B-Cu40ZnAgSn-680/760	750 °C	8,7 g/cm <sup>3</sup>	380 МПа	B 834
AG-72	AG 401 (L-Ag72)	B-Ag72Cu-780	780 °C	10,0 g/cm <sup>3</sup>	450 МПа	B 820
AG-85	AG 501 (L-Ag85)	B-Ag85Mn-960/970	960 °C	9,4 g/cm <sup>3</sup>	320 МПа	B 821



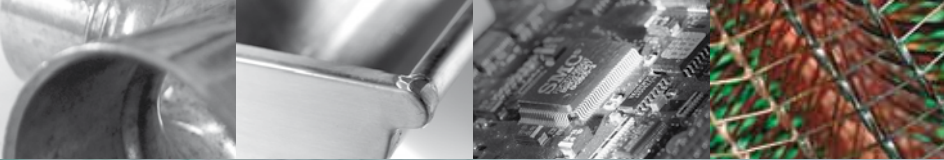
**Промышленность и  
ремесло**  
*Industry and trade*



**Твёрдые припои**  
*Brazing alloys*

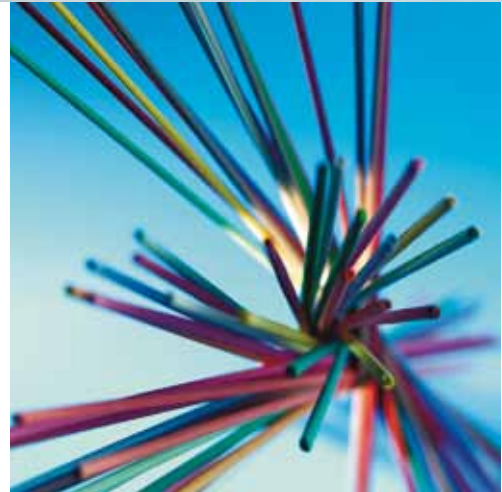
<b>Твёрдые припои</b> <i>Brazing alloy</i>	<b>Сплав</b> <i>Alloy</i>	<b>DIN EN 1044</b> <i>DIN EN 1044</i>	<b>DIN EN ISO 3677</b> <i>DIN EN ISO 3677</i>	<b>Рабочая темп.</b> <i>Working temp.</i>	<b>Артикул</b> <i>Art.-No.</i>
MESSING 60	L-CuZn40	CU 303	B-Cu60Zn(Si)(Mn)-870/900	900 °C	B 907
SONDERMESSING 39	L-CuZn39Sn	CU 306	B-Cu59ZnSn(Ni)(Mn)(Si)-870/890	900 °C	B 908
SONDERMESSING- DRILLDRAHT	L-CuZn39Sn	CU 306	B-Cu59ZnSn(Ni)(Mn)(Si)-870/890	900 °C	B 927
NEUSILBER	L-CuNi10Zn42	CU 305	B-Cu48ZnNi(Si)-890/920	910 °C	B 911
KUPFER KT-8	SG-CuSn		B-Cu99Sn(Mn)(Ni)-1020/1050		B 904
KUPFER 915	SG-CuSi3		B-Cu96SiMn-910/1025		B 915
KUPFER 903	SG-CuAg		B-Cu99(Ag)-1070/1080		B 903
BRONZE KT-60	SG-CuSn6	CU 201	B-Cu94Sn(P)-910/1040		B 905
BRONZE KT-120	SG-CuSn12	CU 202	B-Cu88Sn(P)-825/990		B 906
ALUMINIUM 13	SG-ALSi12	AL 104	B-Al88Si-575/585	580 °C	B 953
ALUMINIUM- SCHWEISSDRAHT 1	SG-Al99,8		B-Al99,8-660	660 °C	B 951
ALUMINIUM- SCHWEISSDRAHT 2	SG-Al99,5		B-Al99,5-660	660 °C	B 955
ALUMINIUM- SCHWEISSDRAHT 5	SG-ALSi5	AL 101	B-Al95Si-575/630	630 °C	B 952
ALUMINIUM- SCHWEISSDRAHT Ti	SG-Al99,5Ti		B-Al99,5(Ti)-650/660	660 °C	B 954
ALUMINIUM- SCHWEISSDRAHT Mg3	SG-ALMg3		B-Al97Mg(Mn)(Ti)-580/640	640 °C	B 956
ALUMINIUM- SCHWEISSDRAHT Mg5	SG-ALMg5		B-Al95Mg(Mn)(Ti)-560/630	630 °C	B 958
ALUMINIUM- SCHWEISSDRAHT Mg4,5	SG-ALMg4,5Mn		B-Al94MgMn(Ti)(Cr)-560/630	630 °C	B 959
AUTOGEN- SCHWEISSDRAHT G I	DIN 8554 G I	Сварка в машиностроении, аппаратостроении, котлостроении, трубостроении и автоиндустрии. <i>Joint-welding in engine construction, chemical equipment construction, boiler construction, pipework and in vehicle construction.</i>		Стандартные требования <i>normal requirements</i>	B 976
AUTOGEN- SCHWEISSDRAHT G II	DIN 8554 G II	Сварка в машиностроении, аппаратостроении, котлостроении, трубостроении и автоиндустрии. <i>Joint-welding in engine construction, chemical equipment construction, boiler construction, pipework and in vehicle construction.</i>		Повышенные требования <i>with higher requirements</i>	B 977
AUTOGEN- SCHWEISSDRAHT G III	DIN 8554 G III	Сварка в машиностроении, аппаратостроении, котлостроении, трубостроении и автоиндустрии. <i>Joint-welding in engine construction, chemical equipment construction, boiler construction, pipework and in vehicle construction.</i>		Высокие требования <i>with high requirements</i>	B 978



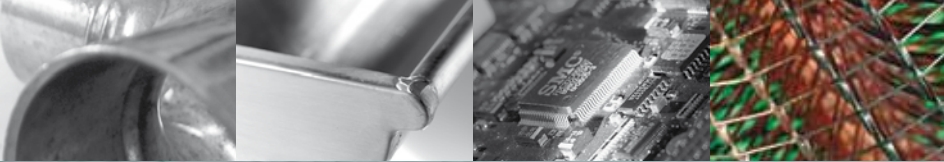


**Промышленность и  
ремесло**  
*Industry and trade*

**Твёрдые и серебряные припои  
покрытые флюсом**  
*Flux coated brazing alloys  
with and without silver*



<b>Твёрдые припои Brazing alloy</b>	<b>DIN EN 1044 DIN EN 1044</b>	<b>DIN EN ISO 3677 DIN EN ISO 3677</b>	<b>Цвет Color</b>	<b>DIN EN 1045 DIN EN 1045</b>	<b>Артикул Art.-No.</b>
MESSING 60 - UF	CU 303 (L-CuZn40)	B-Cu60Zn(Si)(Mn)-870/900	тёмно-розовый	FH 21	UF 907
SONDERMESSING 39 - UF	CU 306 (L-CuZn39Sn)	B-Cu59ZnSn(Ni)(Mn)(Si)-870/890	жёлтый	FH 21	UF 908
NEUSILBER - UF	CU 305 (L-CuNi10Zn42)	B-Cu48ZnNi(Si)-890/920	синий	FH 21	UF 911
ALUMINIUM 13 - UF	AL 104 (SG-ALSi12)	B-Al88Si-575/585	белый	FL 20	UF 953
Сер. припой Nr. 1 - UF	AG 304 (L-Ag40Cd)	B-Ag40ZnCdCu-595/630	белый	FH 10	UF 801
Сер. припой Nr. 1a - UF	(L-Ag34Cd)	B-Ag34ZnCuCd-610/680	светло-зелёный	FH 10	UF 808
Сер. припой Nr. 2 - UF	AG 306 (L-Ag30Cd)	B-Ag30CuCdZn-600/690	жёлтый	FH 10	UF 802
Сер. припой Nr. 3 - UF	AG 309 (L-Ag20Cd)	B-Cu40ZnAgCd-605/765	синий	FH 10	UF 803
Сер. припой KF-56 - UF	AG 102 (L-Ag55Sn)	B-Ag56CuZnSn-620/655	зелёный	FH 10	UF 827
Сер. припой KF-55 - UF	AG 103 (L-Ag55Sn)	B-Ag55ZnCuSn-630/660	розовый	FH 10	UF 828
Сер. припой KF-45 - UF	AG 104 (L-Ag45Sn)	B-Ag45CuZnSn-640/680	фиолетовый	FH 10	UF 830
Сер. припой KF-40 - UF	AG 105 (L-Ag40Sn)	B-Ag40CuZnSn-650/710	кобальтово-зелёный	FH 10	UF 831
Сер. припой KF-34 - UF	AG 106 (L-Ag34Sn)	B-Cu36AgZnSn-630/730	светло-коричневый	FH 10	UF 832
Сер. припой KF-30 - UF	AG 107 (L-Ag30Sn)	B-Cu36ZnAgSn-665/755	серый	FH 10	UF 837
Сер. припой AG-49 - UF	AG 502 (L-Ag49)	B-Ag49ZnCuMnNi-680/705	синий	FH 10	UF 822
Сер. припой AG-44 - UF	AG 203 (L-Ag44)	B-Ag44CuZn-675/735	оранжевый	FH 10	UF 819
Сер. припой AG-20 - UF	AG 206 (L-Ag20)	B-Cu44ZnAg(Si)-690/810	титаново-оранжевый	FH 10	UF 817



**Солнечные технологии**  
**Solar Technology**

**Мягкие припои, твёрдые припои, флюсы**  
**Soft solders, brazing alloys, fluxes**



Продукт Product	Описание Description	Артикул Art.-No.
PASTIN 888	Мягкая паста для пайки меди в солнечных технологиях (медные трубы и медные листы абсорберов). <i>Solder paste. Soldering of copper used in the solar industry.</i> S-Sn97Cu3 / DIN EN ISO 9453 - 1.1.3.C / DIN EN 29454-1	F 157
CHEMET CP-6	Фосфорный твёрдый припой для пайки медных труб. Рабочая температура 760°C. <i>Phosphorus brazing alloy for copper pipe plumbing. Working temperature 760 °C.</i> CP 203 / DIN EN 1044 - B-Cu94P-710/890 / DIN EN ISO 3677 - (L-CuP6)	B 922
CHEMET P-II	Фосфорный твёрдый припой с содержанием серебра для пайки медных труб. Рабочая температура 740 °C. <i>Phosphorus brazing alloy for copper pipe plumbing. Working temperature 740 °C.</i> CP 105 / DIN EN 1044 - B-Cu92PAg-645/825 / DIN EN ISO 3677 - (L-Ag2P)	B849
CHEMET P-Ia	Фосфорный твёрдый припой с содержанием серебра для пайки медных труб. Рабочая температура 710 °C. <i>Phosphorus brazing alloy for copper pipe plumbing. Working temperature 710 °C.</i> CP 104 / DIN EN 1044 - B-Cu89PAg-645/815 / DIN EN ISO 3677 - (L-Ag5P)	B 846
CHEMET P-I	Фосфорный твёрдый припой с содержанием серебра для пайки медных труб. Рабочая температура 700 °C. <i>Phosphorus brazing alloy for copper pipe plumbing. Working temperature 700 °C.</i> CP 102 / DIN EN 1044 - B-Cu80AgP-645/800 / DIN EN ISO 3677 - (L-Ag15P)	B 845
CHEMET P-18	Фосфорный твёрдый припой с содержанием серебра для пайки медных труб. Рабочая температура 650 °C. <i>Phosphorus brazing alloy for copper pipe plumbing. Working temperature 650 °C.</i> CP 101 / DIN EN 1044 - B-Cu75AgP-645 / DIN EN ISO 3677 - (L-Ag18P)	B 851
Flisil-NS-Paste	Паста для пайки серебряным припоем всех металлов в установлении медных труб. <i>Silver brazing paste for all metals for copper pipe plumbing. FH 10 / DIN EN 1045</i>	F 802

Мы не лукавим! Мы поставляем  
только качественную продукцию!

*We do not play around.  
We only supply strong bondings.*

Обеспечение товаром высокого качества является для нас приоритетом. Мы не предлагаем сомнительную продукцию, не отвечающей нашим стандартам. Особое внимание уделяется процессу производства. Тщательное тестирование материала и его применение даёт нам повод заявить:

мы производим высококачественный товар!

Наша компетентная группа сотрудников поможет Вам сделать правильный выбор нужного материала. Если у Вас возникнут вопросы, то звоните нам или посетите на наш вебсайт: [www.chemet.de](http://www.chemet.de)

Zertifiziert nach:

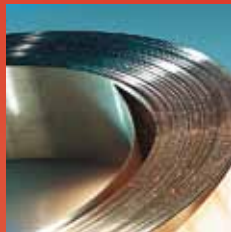
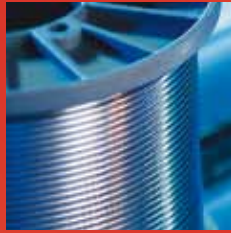


*Providing high quality products is our top priority. Nothing leaves our building that has not proven to be reliable. We refuse to offer any questionable solution that does not come up to our standards. Careful design procedures for product development combined with extensive material and live tests will convince our customers:*

*Only top quality products pass the test!*

*Our competent customer service team will be able to help you find the right product for the right application. Should you still have questions: Just call us or visit our website: [www.chemet.de](http://www.chemet.de)*





Качество является нашим приоритетом уже в течении 50 -и лет. Пайка наша специализация – у нас есть всё для промышленности и ремесла.

*Quality has been our top priority for more than 50 years. Soldering and brazing is our profession – we have everything for the industry and trade.*

 **Chememet**<sup>®</sup>

Мы обеспечиваем соединения!

Chemet GmbH • Postfach 1209 • 56424 Wirges (Germany)  
Telefon +49 26 02 / 92 65-0 • Fax +49 26 02 / 92 65-25  
E-Mail: [info@chemet.de](mailto:info@chemet.de) • Internet: [www.chemet.de](http://www.chemet.de)

