

Weißmetalle für alle Gleitlager

Lieferform	Abmessungen	Gewicht
Blöcke	ca.90 x 60 x 335 mm	ca. 8 - 10 kg



Artikelnummer	Legierung	Zusammensetzung (Gewichts-%)										Schmelzbereich	Dichte (kg/dm ³)
		Sn	Pb	Sb	Cu	Ni	As	Cd	Zn	Andere			
13090055	PbSb14Sn9CuAs (WM9)	9	75,2	14	1	0,2	0,3	0,3	-	-	-	240 - 420°C	9,7
13100055	PbSb15Sn10 (WM10)	10	73,7	15	0,7	-	0,6	-	-	-	-	240 - 380°C	9,9
13080055	Pb73,4Sb15Sn10Cu1As0,6	10	73,4	15	1	-	0,6	-	-	-	-	240 - 420°C	9,9
13800055	SnSb12Cu6Pb (WM80)	80	2	12	6	-	0,1	-	-	Fe 0,1 - Bi 0,08	-	183 - 400°C	7,4
138000551	Sn85Sb8Cu7	85	-	8	7	-	-	-	-	-	-	-	-
13890055	SnSb8Cu4 (WM89)	89	<0,35	7,15	3,15	-	<0,1	<0,05	<0,01	-	-	233 - 360°C	7,3
138900551	SnSb8Cu4	89	<0,06	7,15	3,15	-	<0,1	<0,05	<0,01	-	-	233 - 360°C	7,3
137700551*	MS ² - Sn81,3Sb12Cu6Zn0,6Ag0,1	81,3	-	12	6	-	-	-	0,6	Ag 0,1	-	235 - 360°C	7,4

Weitere Legierungen auf Anfrage.

*Unser Weißmetall MS² - Sn81,3Sb12Cu6Zn0,6Ag0,1 wurde 2019 von Siemens geprüft und erfolgreich für die Produktion Siemens Berlin zugelassen.

SIEMENS - Ergebnisse:

- Die chemische Zusammensetzung des Weißmetalls von FELDER Löttechnik entspricht den Vorgaben der Siemens - technischen Liefervorschrift.
- Die Bindefestigkeit liegt im Bereich der Zugfestigkeit des Weißmetalls und erfüllt somit die Vorgabe der Siemens - technischen Liefervorschrift.
- Härtekristalle sowie Stannide sind homogen in der SnSb-Matrix verteilt.
- Die Größe der Härtekristalle ist kleiner als sie typischerweise vorliegt. Diese Eigenschaft sowie die homogene Verteilung der Sekundärphasen sind für die mechanischen Eigenschaften des Werkstoffs als vorteilhaft zu sehen. Aus werkstofftechnischer Sicht kann der hier überprüfte Werkstoff als Alternative verwendet werden.

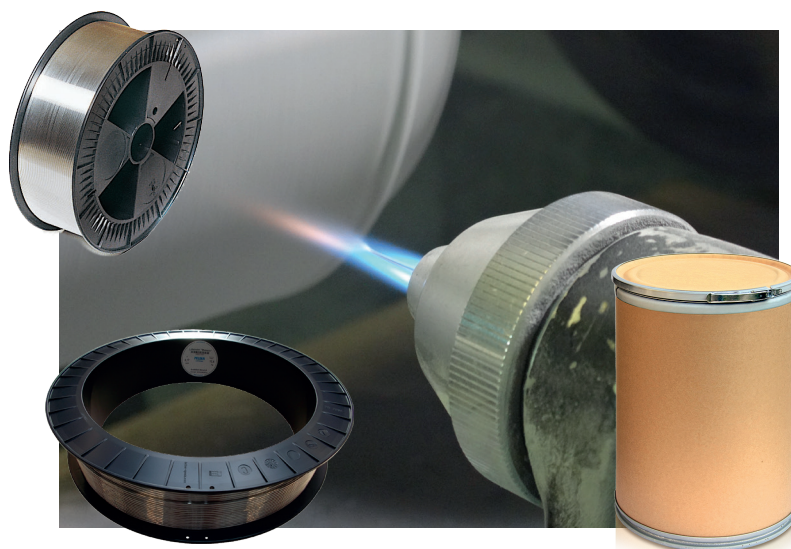
Hinweis zur Verwendung von bleihaltigen Weißmetallen:

Wir bitten zu beachten, dass Blei gemäß der aktuellen REACH-Verordnung als Reproduktionstoxisch (H360-362) und spezifische Organtoxizität (H372) eingestuft ist und auf der Kandidatenliste der besorgniserregenden Stoffe steht. Die Einstufung sowie Abgabebeschränkungen beginnen ab einem 0,3% Bleigehalt. Entsprechende Sicherheitsmaßnahmen bei der Verwendung von Blei sind zu beachten.

 **Made in Germany**

Thermische Spritzdrähte

Je nach Legierung als Leitschicht in der Elektronik, als Korrosionsschutz, und als Metallauftrag bei der Target- und Gleitlagerherstellung.



Lieferform	Abmessungen	Gebinde
Massivdraht	1,6 bis 4,8 mm 1/8" - 3/16"	Spule SD300K Spule SH390K Drahtfässer

Artikelnummer	Legierung	Zusammensetzung (Gewichts-%)									Schmelzbereich	Dichte (kg/dm ³)
		Sn	Pb	Sb	Cu	Ni	As	Cd	Zn	Andere		
1499.....	Sn99,9	99,9	-	-	-	-	-	-	-	-	232°C	7,3
1497.....	Sn97Cu3	97	-	-	3	-	-	-	-	-	227 - 310°C	7,3
1389.....	SnSb8Cu4	89	0,06	7,15	3,15	-	-	-	-	-	233 - 360°C	7,3
1389.....	SnSb8Cu4 (WM89)	89	<0,35	7,15	3,15	-	-	-	-	-	233 - 360°C	7,3

Weitere Legierungen auf Anfrage.

Individuelle Abmessungen oder Verpackungen fertigen wir gern nach Ihren Wünschen.

Unsere Techniker unterstützen Sie auch in allen Fragen rund um das Flamm- und Lichtbogenspritzen.

Verzinnungspaste für Lagerschalen

Verzinnen und Vorverzinnen von Lagerstützkörpern

Legierungen nach DIN EN ISO 9453,
Flussmittel nach DIN ISO EN 9454-1, 3114
gebrauchsfertige Metallpaste

VE	Lieferform	Inhalt
25 St	Dose	0,500 kg
15 St	Dose	1,000 kg
1 St	Eimer	4,000 kg



Legierung	Schmelzbereich	Bemerkungen
Sn99,9%	232 °C	„bleifrei“ - RoHS-konform