

# Газосварочное оборудование для пайки, сварки, резки

## Припои и принадлежности

### Припои для фитингов

Качественные мягкие припои **в соответствии с DIN EN 29453**, 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-Sn96Ag4, диапазон плавления 221 – 240°C, используется с пастой ROSOL 1 S.

Проволока Ø	Исполнение	г	№
2 мм	катушка 250 г	270	<b>45252</b>
3 мм	катушка 250 г	270	<b>45250</b>



№ 45252



### Припой для фитингов 3

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

Проволока Ø	Исполнение	г	№
2 мм	катушка 250 г	270	<b>45257</b>
3 мм	катушка 250 г	270	<b>45255</b>



№ 45257

### Пасты для пайки фитингов ROSOL (Росол)

Качественные пасты, используются с мягким припоем, в соответствии с **DIN EN ISO 9453** и **DIN EN 29454-1, 3.1.1.C**, проверены по DVGW регистрационный № 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.



№ 45220



№ 45225



### ROSOL 1 S (Росол)

#### Паста для пайки фитингов

Качественный флюс для мягкого припоя. Содержание припоя: S-Sn97Ag3, используется только с припоем для фитингов 1 S.

Наименование	г	№
ROSOL 1 S в пластмассовой банке 250 г	270	<b>45220</b>

### ROSOL 3 (Росол)

#### Паста для пайки фитингов

Качественный флюс для мягкого припоя. Содержание припоя: S-Sn97Cu3, используется только с припоем для фитингов типа 3.

Наименование	г	№
ROSOL 3 в пластмассовой банке 250 г	270	<b>45225</b>

### Паста для пайки твердым припоем LP 5

Флюс для пайки твердым припоем при рабочей температуре выше 600°C, в соответствии с **DIN EN 29454, тип F-SH 1**, проверен по DVGW, регистрационный № DV-0101AT2245, для медных газо- и водопроводов, рекомендовано DVGW в соответствии с предписаниями GW2 и GW 7, используется с серебросодержащими твердыми припоями и любыми металлами: сталь, медь и медные сплавы, латунь, красная бронза, активная область 550 – 800°C. Остатки флюса следует аккуратно удалить.

Наименование	Исполнение	г	№
LP 5 в пластмассовой банке	160 г	180	<b>40500</b>



# Газосварочное оборудование для пайки, сварки, резки

## Припой и принадлежности

### Мягкие припои для фитингов в соответствии с DIN EN

Формула в соответствии с DIN EN 29 453	Состав припоя, %	Диапазон плавления °C	Для пайки мягким припоем при монтаже труб			Рекомендуемый аппарат для нагрева
			Материал трубы	Материал фитинга	Рекомендуемый флюс в соответствии с DIN EN 29 454	
<b>S-Sn97Cu3</b>	Sn 97 %, Cu 3 %	230 – 250°	медь	медь, красная бронза, латунь	Глава 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
<b>S-Sn97Ag3</b>	Sn 96,7 %, Ag 3,3 %	221 – 240°	медь		Глава 1 – 3.1.1, 3.1.2, 2.1.2 или ROSOL 1 S	







### Стандартные твердые припои в соответствии с DIN EN

Формула в соответствии с DIN EN 1044	Состав припоя, %	Состав припоя, %	Рабочая температура, °C	Для пайки твердым припоем при монтаже труб			Рекомендуемый флюс в соответствии с DIN EN 29 454	Рекомендуемый аппарат для нагрева
				Материал трубы	Материал фитинга	Флюс		
<b>CP 203</b>	P 5,9 – 6,5 / Cu – ост.	710 – 880°	730°	медь	медь, красная бронза, латунь	без флюса с флюсом	F-SH 1 или LP 5	Пропановая воздушная горелка Ацетиленовая воздушная горелка Для труб начиная с $\varnothing$ 28 мм — пропаново-кислородная горелка.
<b>CP 105</b>	Ag 1,5 – 2,5 / P 5,9 – 6,5 / Cu – ост.	650 – 810°	710°	медь	медь, красная бронза, латунь	без флюса с флюсом	F-SH 1 или LP 5	
<b>CP 104</b>	Ag 4,0 – 6,0 / P 5,7 – 6,3 / Cu – ост.	650 – 810°	710°	медь	медь, красная бронза, латунь	без флюса с флюсом	F-SH 1 или LP 5	
<b>CP 102</b>	Ag 14,0 – 16,0 / P 4,7 – 5,3 / Cu – ост.	650 – 800°	710°	медь	медь, красная бронза, латунь	без флюса с флюсом	F-SH 1 или LP 5	
<b>AG 106</b>	Ag 33 – 35 / Cu 35 – 37 Sn 1,5 – 2,5 / Zn – ост.	630 – 730°	710°	сталь медь	сталь, медь, красная бронза, латунь	с флюсом (U=офлюсован начиная с трубы $\varnothing$ 22 мм)	F-SH 1 или LP 5	
<b>AG 104</b>	Ag 44 – 46 / Cu 26 – 28 Sn 2,5 – 3,5 / Zn – ост.	640 – 680°	670°	сталь медь	сталь, медь, красная бронза, латунь	с флюсом (U=офлюсован начиная с трубы $\varnothing$ 22 мм)	F-SH 1 или LP 5	



6

### Паяные соединения

Материал	Требуемый твердый припой	Область плавления	Рабочая температура	Норма
<b>Медь – медь</b> 	S 34 Cu / S 34 Cu U S 94 / S 94 XN / S1 S 2 / S 5 S 15	630 – 730°C 710 – 880°C 650 – 810°C 650 – 800°C	710°C 730°C 710°C 710°C	DIN EN 1044
<b>Медь – углеродистая сталь</b> 	S 34 Cu / S 34 Cu U S 45 Cu / S 45 Cu U	630 – 730°C 640 – 680°C	710°C 670°C	DIN EN 1044
<b>Медь – латунь</b> 	S 94 / S 94 XN / S1 S 2 S 5 S 15	710 – 880°C 650 – 810°C 650 – 810°C 650 – 810°C	730°C 730°C 710°C 710°C	DIN EN 1044
<b>Латунь – углеродистая сталь</b> 	S 34 Cu / S 34 Cu U S 45 Cu / S 45 Cu U	600 – 690°C 595 – 630°C	680°C 610°C	DIN EN 1044
<b>Латунь – латунь</b> 	S 94 / S 94 XN S 1 (нет нормы) S 2 / S 5 S 15	710 – 880°C 710 – 880°C 650 – 810°C 650 – 810°C	730°C 730°C 710°C 710°C	DIN EN 1044
<b>Углеродистая сталь – углеродистая сталь</b> 	S 34 Cu / S 34 Cu U S 45 Cu / S 45 Cu U	630 – 730°C 640 – 680°C	710°C 670°C	DIN EN 1044