




## Kroužky pro tvrdé pájení S 5

**Z vysoce kvalitní bezpečnostní tvrdé pájky s obsahem stříbra a fosforu s garancí dle DIN EN 1044, CP 105.**

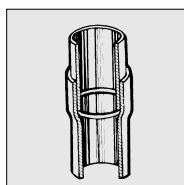
- Ideální pro pájení kapilárních spár při pájení měděných trubek v instalacích sanitární a topenářské techniky:  
**Bez ztrát pájky odkapáváním**
- Rozměrově přesně přizpůsobeny vnitřnímu průměru nasunované trubky a fitinky dle DIN 2856:  
**Kompletní propájení pájených nátrubků**
- Obzvláště hospodárná práce díky přesné dávkování množství pájky:  
**Bez přípravy a dodatečného opracování pájeného místa**

Slitina (hmotn. %): Ag1,5-2,5/P5,9-6,5/Cu zbytek  
 Rozsah teploty tavení: 650 - 810 °C  
 Pracovní teplota: 710 °C  
 Lze pájet tyto materiály: měď, červený bronz, mosaz, bronz  
 S použitím tavidla pro: červený bronz, mosaz, bronz s pastou pro tvrdé pájení LP5

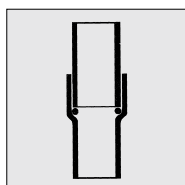
### Dodávka v plastovém sáčku 250 g

Vnější Ø mm	Obsah, cca. kroužků	 g	č.
12	395 ks	260	<b>4.0512</b>
14	268 ks	260	<b>4.0514</b>
15	244 ks	260	<b>4.0515</b>
16	228 ks	260	<b>4.0516</b>
18	186 ks	260	<b>4.0518</b>
22	106 ks	260	<b>4.0522</b>
28	79 ks	260	<b>4.0528</b>

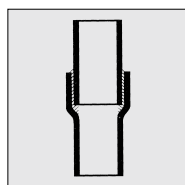
Snadné vložení



Přesné dávkování množství pájky




Pouhý ohřev, žádné odkapávání, žádné zúžení průřezu



## Pasta pro tvrdé pájení LP 5


Tavidlo pro tvrdé pájení při pracovních teplotách nad 600 °C, dle DIN EN 29 454, Typ F-SH 1, atest DVGW reg. č. FI 033, pro plynové a vodovodní instalace z měděných trubek, doporučena DVGW dle pracovního listu GW2 a GW7, možno použít s tvrdými pájkami s obsahem stříbra a libovolným základním materiálem z oceli, mědi a měděných slitin, mosazi, červeného bronzu. Rozsah teploty působení 550 - 800 °C. Zbytky tavidla je nutno pečlivě odstranit.

Provedení	Obsah	 g	č.
LP 5 v plastové láhvi	160 g	180	<b>4.0500</b>




## Prášek pro tvrdé pájení HKM

Tavidlo pro tvrdé pájení při pracovních teplotách nad 800 °C, dle DIN EN 29 454, typ F-SH 2, rozsah teploty působení 750 - 1100 °C, možno použít pro měď a měděné slitiny, mosaz, červený bronz, alpacku, bronz, ocel a pozinkovaný ocelový plech, šedou a temperovanou litinu. Pro svařování mědi a mosazi v suchém stavu, možnost rozmíchání s čistou vodou na pastu. Zbytky tavidla je nutno pečlivě odstranit.

Provedení	Obsah	 g	č.
HKM v plastové láhvi	160 g	180	<b>3.5611</b>



## Štětec na pájecí kapalinu

Označení	Šířka mm	Délka mm	 g	č.
Štětec na pájecí kapalinu	13	140	20	<b>53.0261</b>