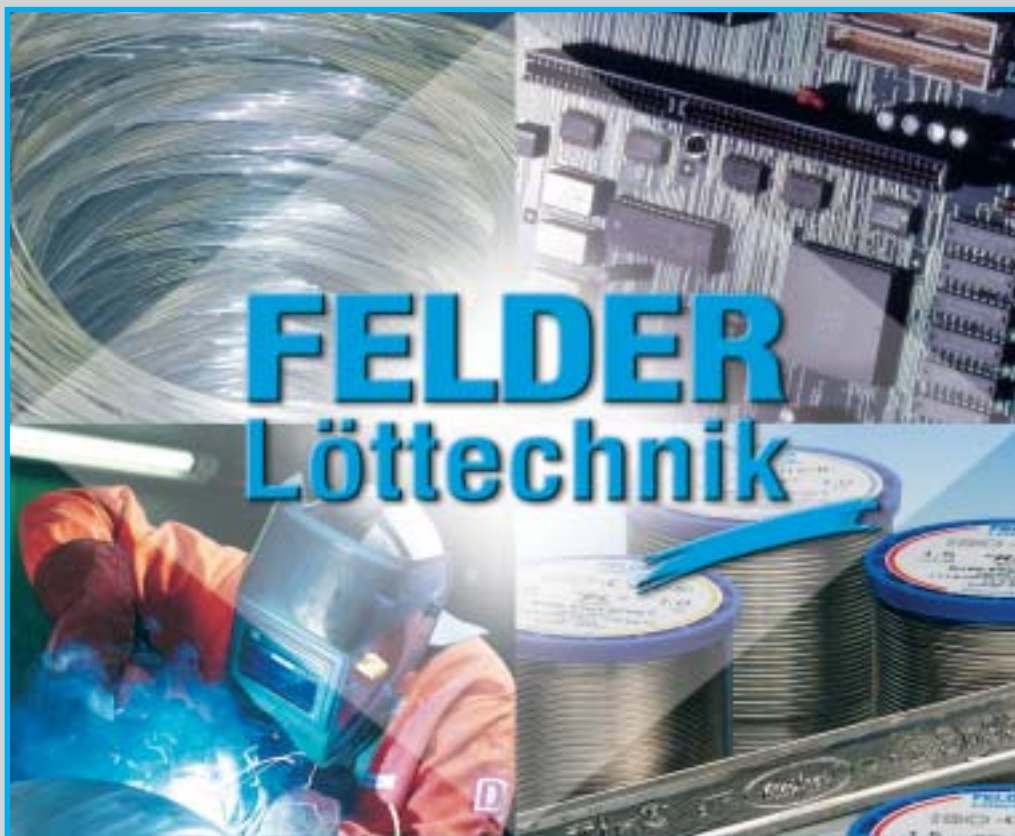


Lieferprogramm

Die Technik.....



.....zum Weichlöten, Hartlöten und Schweißen.

Inhalt

Seite

Qualitätssicherung	3
Weichlote als Stangen und Fäden	4
Alu-Weichlot, Lagermetalle, Bleiwolle und Walzblei	5
Flussmittelgefüllte Weichlötdrähte ISO-Core® "RA"	6
Flussmittelgefüllte Weichlötdrähte ISO-Core® "EL"	7
Flussmittelgefüllte Weichlötdrähte ISO-Core® "Kolo" / "SP"	8
Flussmittelgefüllte Weichlötdrähte ISO-Core® "VA" / "AL" / Kolo- und Stearin-Klempnerlot	9
Massivdrähte und Sonderweichlote	10
Fittingslote Cu-Rotin®3 / Cu-Rotin®4	11
Fittingslötpasten und Flussmittel für die Kupferrohrinstallation	12
Flussmittel für die Kupferrohrinstallation	13
Weichlöt- und Verzinnungspaste / Solar- Weichlötpaste	14
Flussmittel für allgemeine Lötarbeiten	15
Lötwasser für Zink und verzinkte Bleche	16
Lötwasser für Zink und verzinkte Bleche	17
Lötwasser für Stahl-, Edelstahl- und Kupferbleche	18
Lötstift „SP“ / Stearin-Stangen / Aluminiumweichlötflussmittel	19
Flussmittel für Kupfer- und Silberhartlote	20
Flussmittel für Messing- und Aluminiumhartlote	21
Schweißpulver / Aufstreu Härtepulver / Beizmittel	22
Aluminiumschweißdrähte	23
Kupferhartlote	24 / 25
Cadmiumfreie Silberhartlote	26
Cadmiumhaltige Silberhartlote / Schichtfolienlot	27
Messing- und Sondermessinghartlot	28
Sondermessing- und Neusilberhartlot	29
Kupfer- und Bronzeschweißdraht	30
Autogenschweißdraht	31
Löthilfsmittel	32 / 33
Trenn- und Metallfarbsprays	34 / 35

Alles aus einer Hand!

**Sollten Sie Ihren speziellen Bedarf in diesem Prospekt nicht finden,
setzen Sie sich bitte mit unserem Verkauf in Verbindung.
Wir helfen Ihnen gerne!**

ISO 9001 - Qualitätssicherung



Eigenes Labor für die Produktforschung und Qualitätsüberwachung



Die **FELDER GMBH** ist ein innovatives Unternehmen auf dem Gebiet der Löttechnik. Modernste Herstellungsverfahren garantieren für unsere Lote und Flussmittel eine hohe und gleichbleibende Qualität.

Sämtliche **FELDER-Produkte** unterliegen der ständigen Qualitätsüberwachung durch unser Labor und werden nach den Richtlinien der **ISO 9001:2000** gefertigt.

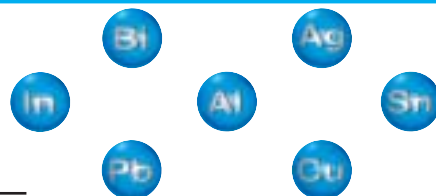
Zur Laborausstattung gehören unter anderem **optische Emissionsspektrometer** und **IR-Spektrophotometer**. Natürlich beherrschen wir auch die klassischen Analysemethoden. Das sind die Voraussetzungen für viele richtungsweisende Entwicklungen unseres Hauses.

Sorgfältige Beratung und kundenspezifische Problemlösungen sind für uns selbstverständlich.

Die große Produktpalette macht uns zu einem leistungsstarken Partner für Industrie, Handwerk und Handel.

Wir stellen uns Ihren Anforderungen!

Auf gute Zusammenarbeit.



Stangenlötzinn

nach DIN EN 29453



VE	Lieferform	Abmessungen
25,0 kg	Dreikantstange	ca. 10 x 10 x 10 x 400 mm
25,0 kg	gepresste Stange	ca. 8 x 10 x 400 mm

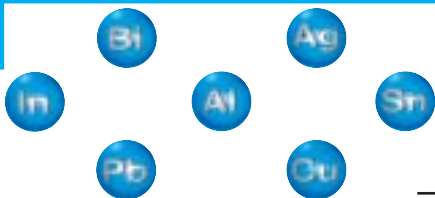
Art.-Nr.	Legierung	Schmelzbereich	Beschreibung und Anwendung
12250122	S-Pb74Sn25Sb1	185 - 263 °C	Dreikantstangen, Karosseriezin
12251000	S-Pb74Sn25Sb1	185 - 263 °C	gepresste Stangen, Karosseriezin
12310120	S-Pb70Sn30	183 - 255 °C	Dreikantstangen, Kühlerbau, Lötungen von Edelstahl
12360122	S-Pb65Sn35	183 - 245 °C	Dreikantstangen, Bleikabelmantel, Zn und Zn-Legierungen
12410122	S-Pb60Sn40	183 - 235 °C	Dachdeckerzin für Cu- und Zn-Rinnen
12510120	S-Pb50Sn50Sb	185 - 216 °C	Dreikantstangen, allgemeine Lötungen im Metallhandwerk
12610120	S-Sn60Pb40Sb	183 - 190 °C	Dreikantstangen, allgemeine Lötungen im Metallhandwerk
12970120	S-Sn97Cu3	230 - 250 °C	bleifreies Dachdeckerzin für Cu-Rinnen (ohne Nietung), Elektroniklot
12940120	S-Sn99Cu1	227 °C	bleifreies Elektroniklot
12840120	S-Sn95,5Ag3,8Cu0,7	217 °C	bleifreies Elektroniklot
12990120	Sn99,9	232 °C	Reinzin (auch mit Cu oder Sb Zusätzen)
12911000	Sn92Cu8	230 - ca. 350 °C	gepresste Stangen, bleifreies Karosseriezin

Fadenlötzinn

 Fäden, halbrund
 nach DIN EN 29453


VE	Art.-Nr. (Ziffern 5-8)	Länge	Stärke
25,0 kg	12 .. 0450	500 mm	2-3 mm
	12 .. 0550		3-4 mm
	12 .. 0650		4-5 mm
	12 .. 0750		5-6 mm

Art.-Nr. (Ziffern 3+4)	Legierung	Schmelzbereich	Beschreibung und Anwendung
1231	S-Pb70Sn30	183 - 255 °C	Kühlerbau
1236	S-Pb65Sn35	183 - 245 °C	Kühlerbau
1241	S-Pb60Sn40	183 - 235 °C	Kühlerbau
1251	S-Pb50Sn50Sb	183 - 216 °C	Tiffanylötzinn
1261	S-Sn60Pb40Sb	183 - 190 °C	Tiffanylötzinn



Alu-Weichlot, Lagermetalle, Bleiwolle und Walzblei

Aluminium-Weichlot

Sn-Zn-Legierung als Reibelot
Dreikantstangen á 400 mm

Des Weiteren empfehlen wir zum Löten von Aluminium unseren flussmittelgefüllten Weichlötdraht ISO-Core® „AL“
- Beschreibung siehe S. 9 -



Art.-Nr.	Legierung	Schmelzbereich	VE	Lieferform
13600120	S-Sn60Zn40	200 - 340 °C	20 kg	Dreikantstange
13630120	S-Sn90Zn10	200 - 250 °C		

Lagermetall

nach DIN ISO 4381
zum Ausgießen von Lagerschalen



Art.-Nr.	Legierung	VE	Lieferform
13090055	PbSb14SnCuAs	1 St	8 - 10 kg Block
13100055	PbSb15Sn10		
13800055	SnSb12Cu6Pb		

Weitere Legierungen sind auf Wunsch lieferbar.

Bleiwolle

geschabte Qualität
zum Abdichten von Steingutröhren

Art.-Nr.	VE	Lieferform
13009199	50 kg	Sack

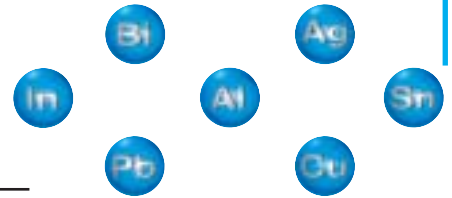
MERKUR - Walzblei

Pb99,97 Cu0,03-0,05%
mit aufgedruckten Abmessungs- und Gewichtsdaten

VE	Lieferform	Standardabmessung
50,0 kg	Rolle	1,25 x 1.000 mm

Standardzuschnitte: 200 mm, 250 mm, 330 mm 450 mm
Weitere Abmessungen sind auf Anfrage lieferbar.





Flussmittelgefüllter Weichlötdraht ISO-Core® "RA"

Flussmittelgefüllter, halogenhaltig aktivierter Weichlötdraht
Flussmittel nach DIN EN 29454.1, 1.1.2.B,
bzw. DIN EN 61190-1-3, ROM1

Standardlötdraht für Handlötungen in der
Elektrotechnik, Standardflussmittelanteil 2,5 %



Art.-Nr. (Ziffern 1-4)	Legierung	DIN EN 29453	DIN EN 61190	Schmelzbereich	bleifrei/-haltig
1884	Sn95,5Ag3,8Cu0,7	-	Sn96Ag04Cu0,7	217 °C eutektisch	bleifrei
1895	Sn97Ag3	S-Sn97Ag3	-	221 - 224 °C	
1894	Sn99,3Cu0,7	S-Sn99Cu1	Sn99Cu.7	227 °C eutektisch	
1897	Sn97Cu3	S-Sn97Cu3	-	230 - 250 °C	
1860	Sn60Pb40	S-Sn60Pb40	Sn60Pb40	183 - 190 °C	bleihaltig
1864	Sn60Pb38Cu2	S-Sn60Pb38Cu2	Sn60Pb38Cu02	183 - 190 °C	
1853	Pb50Sn50	S-Pb50Sn50	Sn50Pb50	183 - 215 °C	
1840	Pb60Sn40	S-Pb60Sn40	Sn40Pb60	183 - 235 °C	
1832	Pb70Sn30	S-Pb70Sn30	Sn30Pb70	183 - 255 °C	

Weitere Legierungen, Abmessungen und Lieferformen sind auf Kundenwunsch lieferbar.

Durchmesser

Art.-Nr. (Ziffern 5+6)	Ø in mm
18 .. 05 ..	0,50
18 .. 07 ..	0,75
18 .. 10 ..	1,00
18 .. 15 ..	1,50
18 .. 20 ..	2,00
18 .. 30 ..	3,00
18 .. 40 ..	4,00

Spulen

Art.-Nr. (Ziffern 7+8)	Größe
18 10	0,10 kg
18 20	0,25 kg
18 30	0,50 kg
18 40	1,00 kg
18 50	5,00 kg

Beispiel für die Artikelnummer:

„18601040“

Ziffern 1+2	Ziffern 3+4	Ziffern 5+6	Ziffern 7+8
18	60	10	40
ISO-Core® "RA"	Sn60Pb40	Ø = 1,00mm	1,00 kg

Für Feinlötungen in der Elektronik, Elektrotechnik sowie im Fernmelde- und Elektromotorenbau.

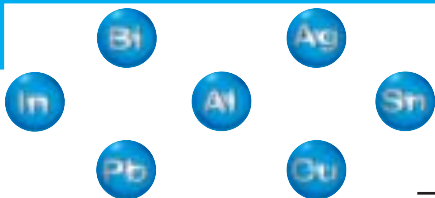
FELDER ISO-Core®-Lötdrähte werden wie FELDER ISO-Tin®-Elektroniklote aus den gleichen hochreinen Legierungskomponenten nach internationalen Normen gefertigt.

Die Flussmittel zeichnen sich durch ihre hohe Temperaturbeständigkeit aus und spritzen nicht während des Aufschmelzens! Die hellen, festen Flussmittelrückstände dieser Lötdrähte rufen bei Nichteisenmetallen keine Korrosion hervor. Sie können deshalb auf der Lötstelle verbleiben.

Weitere lieferbare, halogenhaltig aktivierte, Lötdrähte nach DIN EN 29454.1, 1.1.2.B:

ISO-Core® "RA-05" schwach halogenaktiviert, bedingt auch für die Elektronik einsetzbar, Halogengehalt < 0,5%.

ISO-Core® "RA-AT" Speziell entwickelt für Maschinenlötungen mit kurzen Taktzeiten und hohen Löttemperaturen, Halogenanteil < 1,5%.



Flussmittelgefüllte Weichlötdrähte

Flussmittelgefüllter Weichlötdraht ISO-Core® "EL"

Flussmittelgefüllter, halogenfrei aktivierter Weichlötdraht.
Flussmittel nach DIN EN 29454.1, 1.1.3.B
bzw. DIN EN 61190-1-3, ROL0.

No-clean Standardlötdraht für Handlötungen in
der Elektronik, Standardflussmittelanteil 3,5%.



Art.-Nr. (Ziffern 1- 4)	Legierung	DIN EN 29453	DIN EN 61190	Schmelzbereich	bleifrei/-haltig
2084	Sn95,5Ag3,8Cu0,7	-	Sn96Ag04Cu0,7	217 °C eutektisch	bleifrei
2095	Sn97Ag3	S-Sn97Ag3	-	221 - 224 °C	
2094	Sn99,3Cu0,7	S-Sn99Cu1	Sn99Cu.7	227 °C eutektisch	
2097	Sn97Cu3	S-Sn97Cu3	-	230 - 250 °C	
2060	Sn60Pb40	S-Sn60Pb40	Sn60Pb40	183 - 190 °C	bleihaltig
2064	Sn60Pb38Cu2	S-Sn60Pb38Cu2	Sn60Pb38Cu02	183 - 190 °C	
2040	Pb60Sn40	S-Pb60Sn40	Sn40Pb60	183 - 235 °C	

Weitere Legierungen, Abmessungen und Lieferformen sind auf Kundenwunsch lieferbar.

Durchmesser

Art.-Nr. (Ziffern 5+6)	Ø in mm
20 .. 05 ..	0,50
20 .. 07 ..	0,75
20 .. 10 ..	1,00
20 .. 15 ..	1,50
20 .. 20 ..	2,00
20 .. 30 ..	3,00
20 .. 40 ..	4,00

Spulen

Art.-Nr. (Ziffern 7+8)	Größe
20 10	0,10 kg
20 20	0,25 kg
20 30	0,50 kg
20 40	1,00 kg
20 50	5,00 kg

Beispiel für die Artikelnummer:

„20601040“

Ziffern 1+2	Ziffern 3+4	Ziffern 5+6	Ziffern 7+8
20	60	10	40
ISO-Core® "EL"	Sn60Pb40	Ø = 1,00mm	1,00 kg

No-clean Weichlötdraht für anspruchvollste Anwendungen in der Elektronik und der Elektrotechnik

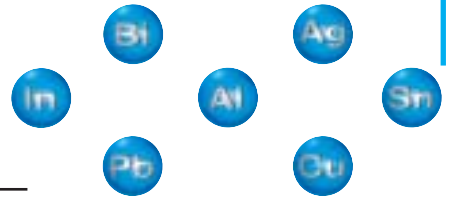
Die Flussmittel zeichnen sich durch ihre hohe Temperaturbeständigkeit aus und spritzen nicht während des Aufschmelzens!
Die hellen, festen Flussmittelrückstände dieser Lötdrähte rufen bei Nichteisenmetallen keine Korrosion hervor und weisen höchste Oberflächenwiderstandswerte auf. Sie können deshalb auf der Lötstelle verbleiben.

In Verbindung mit der bleifreien Legierung Sn95,5Ag3,8Cu0,7 sind die Qualitäten "EL" und "ELR" von Siemens Berlin (Zertifizierungsstelle CT MM 6) qualifiziert worden.

Weitere lieferbare, halogenfrei aktivierte, Lötdrähte nach DIN EN 29454.1, 1.2.3.B bzw. 2.2.3.B:

ISO-Core® "ELR" Rückstandsarmer no-clean SMD-Lötdraht. Speziell angepasst auf die Erfordernisse bei Nachlötarbeiten an SMD-bestückten Baugruppen. Standardflussmittelanteil 1,0 %

ISO-Core® "ELS" No-clean Elektroniklötdraht auf Basis synthetischer Harze (1.2.3.B). Standardflussmittelanteil 1,0 %


Flussmittelgefüllter Weichlötdraht ISO-Core® "Kolo"

Flussmittelgefüllter Weichlötdraht nach DIN EN 29453.
 Flussmittel nach DIN EN 29454.1, 1.1.1.B
 bzw. DIN EN 61190-1-3, ROL0.
 Flussmittelanteil 3,5% Standard

Für Lötungen in der Elektronik und im Fernmeldebau



Art.-Nr. (Ziffern 1- 4)	Legierung	DIN EN 29453	DIN EN 61190	Schmelzbereich
1941	Pb60Sn40	S-Pb60Sn40	Sn40Pb60	183 - 238 °C
1961	Sn60Pb40	S-Sn60Pb40	Sn60Pb40	183 - 190 °C

Weitere Legierungen, Abmessungen und Lieferformen sind auf Kundenwunsch lieferbar.

Durchmesser

Art.-Nr. (Ziffern 5+6)	Ø in mm
19 .. 10 ..	1,00
19 .. 15 ..	1,50
19 .. 20 ..	2,00
19 .. 30 ..	3,00
19 .. 40 ..	4,00

Spulen

Art.-Nr. (Ziffern 7+8)	Größe
19 10	0,10 kg
19 20	0,25 kg
19 30	0,50 kg
19 40	1,00 kg
19 50	5,00 kg

Beispiel für die Artikelnummer:
 „19412040“

Ziffern 1+2	Ziffern 3+4	Ziffern 5+6	Ziffern 7+8
19	41	20	40
ISO-Core® "Kolo" Pb60Sn40 Ø = 2,00mm 1,00 kg			

Flussmittelgefüllter Weichlötdraht ISO-Core® "SP"

Flussmittelgefüllter Weichlötdraht nach DIN EN 29453.
 Flussmittel nach DIN EN 29454.1, 2.1.3.B
 Flussmittelanteil 2,5% Standard

Für allgemeine Lötarbeiten an Kupfer und Kupferlegierungen



Art.-Nr. (Ziffern 1- 4)	Legierung	DIN EN 29453	DIN EN 61190	Schmelzbereich
1532	Pb70Sn30	S-Pb70Sn30	Sn30Pb70	183 - 254 °C
1540	Pb60Sn40	S-Pb60Sn40	Sn40Pb60	183 - 190 °C
1560	Sn60Pb40	S-Sn60Pb40	Sn60Pb40	183 - 238 °C

Weitere Legierungen, Abmessungen und Lieferformen sind auf Kundenwunsch lieferbar.

Durchmesser

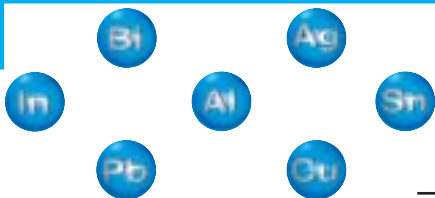
Art.-Nr. (Ziffern 5+6)	Ø in mm
15 .. 10 ..	1,00
15 .. 15 ..	1,50
15 .. 20 ..	2,00
15 .. 30 ..	3,00
15 .. 40 ..	4,00

Spulen

Art.-Nr. (Ziffern 7+8)	Größe
15 10	0,10 kg
15 20	0,25 kg
15 30	0,50 kg
15 40	1,00 kg
15 50	5,00 kg

Beispiel für die Artikelnummer:
 „15401520“

Ziffern 1+2	Ziffern 3+4	Ziffern 5+6	Ziffern 7+8
15	40	15	20
ISO-Core® "SP" Pb60Sn40 Ø = 1,50mm 0,25 kg			



Flussmittelgefüllte Weichlötdrähte

ISO-Core® "AL"

„neu!“

Flussmittelgefüllter Weichlötdraht zum Löten von Aluminium und Aluminiumlegierungen nach DIN EN 29454.1, 2.1.3.C bevorzugt in der Legierung: S-Sn97Cu3
Flussmittelanteil: 4 % Standard.
Durchmesser: 1,5 mm und 2,0 mm

ISO-Core® "VA"

„neu!“

Flussmittelgefüllter Weichlötdraht zum Löten von Stahl und Edelstahl nach DIN EN 29454.1, 3.1.1.C bevorzugt in der Legierung: Sn96,5Ag3,5
Flussmittelanteil: 4 % Standard.
Durchmesser: 1,5 mm und 2,0 mm

Weitere Abmessungen sind auf Kundenwunsch lieferbar.



Kolophonium - Klempnerlot

Flussmittelgefüllter Weichlötdraht zum Löten von Kupfer und Blei (Bleimantelkabel), nach DIN EN 29454.1, 1.1.1.B.



Art.-Nr.	Ringgewicht	Legierung	DIN EN 29453	Schmelzbereich	Durchmesser
19325041	1,00 kg	Pb70Sn30	S-Pb70Sn30	183 - 254 °C	5,00 mm
19325051	5,00 kg				
19375041	1,00 kg	Pb65Sn35	S-Pb65Sn35	183 - 245 °C	
19375051	5,00 kg				
19415041	1,00 kg	Pb60Sn40	S-Pb60Sn40	183 - 238 °C	
19415051	5,00 kg				

Weitere Legierungen, Abmessungen und Lieferformen sind auf Kundenwunsch lieferbar.

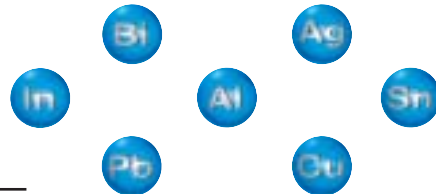
Stearin - Klempnerlot

Flussmittelgefüllter Weichlötdraht zum Löten von Bleirohren und -blechen, nach DIN EN 29454.1, 2.2.3.B.



Art.-Nr.	Ringgewicht	Legierung	DIN EN 29453	Schmelzbereich	Durchmesser
16325041	1,00 kg	Pb70Sn30	S-Pb70Sn30	183 - 254 °C	5,00 mm
16325051	5,00 kg				
16375041	1,00 kg	Pb65Sn35	S-Pb65Sn35	183 - 245 °C	
16375051	5,00 kg				
16415041	1,00 kg	Pb60Sn40	S-Pb60Sn40	183 - 238 °C	
16415051	5,00 kg				

Weitere Legierungen, Abmessungen und Lieferformen sind auf Kundenwunsch lieferbar.


„Massivdrähte“

(ohne Flussmittelfüllung)

Ø in mm	1,00 • 1,50 • 2,00 • 3,00 • 4,00 • 5,00 • 6,00 • 8,00
Spulen	0,25 • 0,50 • 1,00 • 5,00 • 10,00 • 15,00 kg
Ringe	1,00 • 5,00 kg
Gerne fertigen wir alle Lötdrähte auch nach Ihren Werksnormen.	



Legierung	DIN EN 29453	DIN EN 61190	Schmelzbereich	Lieferform
Sn99,9 (Reinzinn)	-	Sn99	232 °C	Spule
Pb99,99 (Blei)	-	-	327 °C	Spule, Ring
Sn60Pb40	S-Sn60Pb40	Sn60Pb40	183 - 190 °C	Spule
Sn50Pb50	S-Pb50Sn50	Sn50Pb50	183 - 215 °C	Spule
Pb60Sn40	S-Pb60Sn40	Sn40Pb60	183 - 238 °C	Spule

Weitere Legierungen, Abmessungen und Lieferformen sind auf Kundenwunsch lieferbar.

Schmelzbereich in °C		spez. Gewicht g/m ³	Härte HB	Zugfestig- keit N/mm ²	elektrische Leitfähigkeit m / Ω x mm ²
Solidus	Liquidus				
47	47	9,40	-	-	-
69	71	9,50	10	44,1	2,3
70	70	9,60	10	44,1	2,3
72	72	8,00	-	-	-
92	92	10,40	6	38,3	1,5
95	95	9,70	9	38,8	1,5
100	100	9,34	-	-	-
103	103	8,60	18	67,7	4,1
104	104	8,70	-	-	-
109	109	8,80	-	-	-
124	124	10,60	11	29,4	1,0
138	138	8,10	19	57,9	4,0
145	145	8,50	14	38,8	7,6
158	158	7,50	22	64,7	8,9
170	170	8,00	-	-	-
183	183	8,40	13	29,4	7,1
221	221	7,30	15	45,1	7,5
292	292	11,10	-	-	-
299	304	11,20	-	-	-
303	303	11,30	-	-	-
304	304	11,10	10	31,4	4,7
304	304	11,00	10	28,5	4,7
309	309	11,30	-	-	-

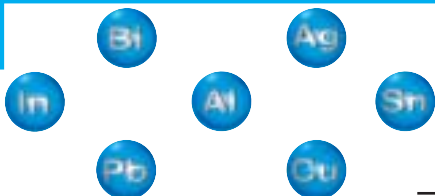
FELDER - Sonderweichlote

Auf der linken Seite sind einige der wichtigsten Schmelzlegierungen aufgelistet. Selbstverständlich fertigen wir auch für Ihren speziellen Anwendungsfall / Schmelzpunkt die passende Schmelzlegierung

Standardlieferform:

Dreikantstangen
je nach Legierung auch als Draht lieferbar





Fittingslote

Fittingslot Cu-Rotin®3

zum Weichlöten von Kupferrohren in der Trinkwasser- und Heizungsinstallation (bis 110 °C) gemäß DVGW-Arbeitsblatt GW 2. Ausgezeichnet mit dem RAL-Gütezeichen der Gütegemeinschaft Kupferrohr e.V..



Art.-Nr.	Lieferform	VE	Durchmesser	Legierung	Schmelzbereich
14972010	0,100 kg Spule	100 St	2,00 mm	S-Sn97Cu3	230 - 250 °C
14972020	0,250 kg Spule	50 St			
14972710	0,100 kg Spule	100 St	2,70 mm		
14972720	0,250 kg Spule	50 St			

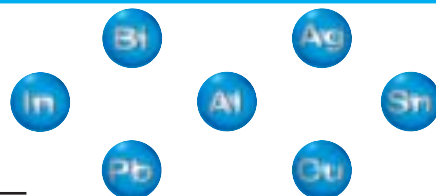
Fittingslot Cu-Rotin®4

zum Weichlöten von Kupferrohren in der Trinkwasser- und Heizungsinstallation (bis 110 °C) gemäß DVGW-Arbeitsblatt GW 2. Ausgezeichnet mit dem RAL-Gütezeichen der Gütegemeinschaft Kupferrohr e.V..

**Auch zum Löten von Stahl und Edelstahl,
in Verbindung mit unserem Lötöl „ST“
bzw. Lötwasser „VA-NOX“ (Seite 18), geeignet!**



Art.-Nr.	Lieferform	VE	Durchmesser	Legierung	Schmelzbereich
14951010	0,100 kg Spule	100 St	1,00 mm	S-Sn97Ag3	221 - 224 °C
14951020	0,250 kg Spule	50 St			
14951040	1,000 kg Spule	20 St			
14951510	0,100 kg Spule	100 St	1,50 mm		
14951520	0,250 kg Spule	50 St			
14951540	1,000 kg Spule	20 St			
14952010	0,100 kg Spule	100 St	2,00 mm		
14952020	0,250 kg Spule	50 St			
14952040	1,000 kg Spule	20 St			
14953010	0,100 kg Spule	100 St	3,00 mm		
14953020	0,250 kg Spule	50 St			
14953040	1,000 kg Spule	20 St			



Fittingslötpaste Cu-Rofix®3-Spezial

DIN EN 29453, S-Sn97Cu3, DIN EN 29454.1, 3.1.1.C (F-SW 21),
zum Weichlöten von Kupferrohren in der Trinkwasser- und
Heizungsinstallation gem. DVGW-Arbeitsblatt GW7,
ausgezeichnet mit dem RAL-Gütezeichen
der Gütegemeinschaft Kupferrohr e.V..
Metallanteil mindestens 60 %.

Die Flussmittlrückstände sind kaltwasserlöslich
und problemlos durch Spülung zu entfernen.
DVGW-Prüfzeichen: DV-0101 AT 2247 (FI058)



Art.-Nr.	Lieferform	VE	Legierung	Schmelzbereich
229760501	0,100 kg Dose mit Pinselköcher	100 St	S-Sn97Cu3	230 - 250 °C
229760551	0,250 kg Dose mit Pinselköcher	50 St		
22976049	„neu!“ 80 g Simple-fix „neu!“	12 St		

Fittingslötpaste Cu-Rofix®4

DIN EN 29453, S-Sn97Ag3, DIN EN 29454.1, 3.1.1.C (F-SW 21)
zum Weichlöten von Kupferrohren in der Trinkwasser- und
Heizungsinstallation gem. DVGW-Arbeitsblatt GW7,
ausgezeichnet mit dem RAL-Gütezeichen
der Gütegemeinschaft Kupferrohr e.V..
Metallanteil mindestens 60 %.

Die Flussmittlrückstände sind kaltwasserlöslich
und problemlos durch Spülung zu entfernen.



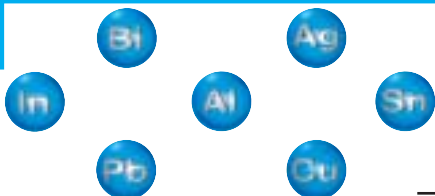
Art.-Nr.	Lieferform	VE	Legierung	Schmelzbereich
22956050	0,100 kg Dose	100 St	S-Sn97Ag3	221 - 240 °C
22956055	0,250 kg Dose	50 St		

Weichlötlösung Cu-Roplus®

Pastöses Flussmittel nach DIN EN 29454.1, 3.1.1.C (F-SW 21)
zum Weichlöten von Kupferrohren in der Trinkwasser- und
Heizungsinstallation gem. DVGW-Arbeitsblatt GW7,
ausgezeichnet mit dem RAL-Gütezeichen
der Gütegemeinschaft Kupferrohr e.V..
Die Flussmittlrückstände sind kaltwasserlöslich
und problemlos durch Spülung zu entfernen.
DVGW-Prüfzeichen: DV 0101 AT 2243 (FI 009)



Art.-Nr.	Inhalt	Lieferform	VE
24310199	70 g	Tube	100 St
24310150	0,100 kg	Dose mit Pinselköcher	50 St



Flussmittel für die Kupferrohrinstallation

Weichlötlösungsmittel Cu-Roflux® 39

Flüssiges Flussmittel nach DIN EN 29454.1, 3.1.1.A (F-SW 21) zum Weichlöten von Kupferrohren in der Trinkwasser- und Heizungsinstallation gem. DVGW-Arbeitsblatt GW7, ausgezeichnet mit dem RAL-Gütezeichen der Gütegemeinschaft Kupferrohr e.V..

Die Flussmittelrückstände sind kaltwasserlöslich und problemlos durch Spülung zu entfernen
DVGW-Prüfzeichen: DV-0101 AT 2246 (FI 050)



Art.-Nr.	VE	Lieferform	Gebindegröße
24300150	50 St	Flasche	0,100 kg Flasche mit Pinseleinsatz
24300155	45 St	Flasche	0,250 kg Flasche mit Pinseleinsatz
24300160	30 St	Flasche	0,500 kg Flasche
24300170	15 St	Flasche	1,000 kg Flasche
24300185	1 St	Kanister	25,000 kg Kanister
24300122	12 St	Simple-fix	„neu!“ 25 ml Simple-fix „neu!“
24300152	12 St	Simple-fix	„neu!“ 100 ml Simple-fix „neu!“

Weichlötlösungsmittel Cu-Roclean®

ph-neutral • hautverträglich • umweltverträglich

Zinkchloridfreies Flussmittel nach DIN EN 29454.1, 2.1.2.C (F-SW 25) zum Weichlöten von Kupferrohren in der Trinkwasser- und Heizungsinstallation gem. DVGW-Arbeitsblatt GW7, ausgezeichnet mit dem RAL-Gütezeichen der Gütegemeinschaft Kupferrohr e.V..

Die Flussmittelrückstände sind kaltwasserlöslich und problemlos durch Spülung zu entfernen.
DVGW-Prüfzeichen: DV-0101 AT 2046



Art.-Nr.	VE	Lieferform	Inhalt
24350152	50 St	Dose mit Pinselköcher	0,125 kg

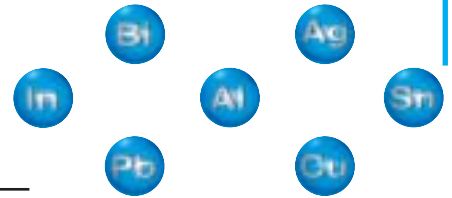
Weichlötlösungsmittel Cu-Roflow®

Zinkchloridfreies Flussmittel nach DIN EN 29454.1, 2.1.2.C (F-SW 25) zum Weichlöten von Kupferrohren in der Trinkwasser- und Heizungsinstallation.

Die Flussmittelrückstände sind kaltwasserlöslich und problemlos durch Spülung zu entfernen.



Art.-Nr.	VE	Lieferform	Inhalt
24350250	50 St	Dose	0,100 kg



Weichlöt und Verzinnungspaste

Legierungen nach DIN EN 29453,
Flussmittel nach DIN EN 29454.1, 3.1.1.C (F-SW 21)
u.a. für die Verzinnung von Karosserieblechen
Metallanteil 60 - 70%
-gebrauchsfertige Metallpaste -
Das Aufrühren der Paste vor dem Gebrauch ist nicht erforderlich!



VE	Lieferform	Inhalt
50 St	Flasche	0,100 kg
45 St	Flasche	0,250 kg
30 St	Flasche	0,500 kg
15 St	Flasche	1,000 kg
10 St	Blechdose mit Pinseleinsatz	1,000 kg

Legierung	Schmelzbereich	Bemerkungen
S-Pb74Sn25Sb1	186 - 260 °C	nur in der 1,000 kg Flasche verfügbar
S-Pb60Sn40	183 - 215 °C	
S-Sn60Pb40	183 - 190 °C	nur in der 1,000 kg Flasche / Blechdose verfügbar
S-Sn97Cu3	230 - 250 °C	„neu!“ „bleifrei“ - RoHS-Konform „neu!“
S-Sn99,9%	232 °C	„bleifrei“ - RoHS-Konform

Solar - Weichlotpasten

Langjährige Erfahrung mit Herstellern von Solarkollektoren haben gezeigt, dass FELDER-Solarweichlotpasten bestens für Weichlötvorbereitungen von Kupferrohr und beschichtetem Absorber-Kupferblech geeignet sind. Die Basis des Flussmittelanteils besteht aus modifizierten Harzen. Die verbleibenden Flussmittelrückstände sind nicht korrosiv und können auf der Lötstelle verbleiben. Die Konturenstabilität der Lotpaste ist konstant, so dass die Paste nicht schon vor dem Lötvorgang verläuft.

Zertifiziert vom Institut für Solartechnik in Rapperswil



Die Ausgasung der Flussmittelrückstände wurde auf ein Minimum reduziert. Die Lotpaste ist 100 % halogenfrei, so dass die Beschichtung des Kupferbleches nicht mehr durch Halogene beschädigt werden kann.

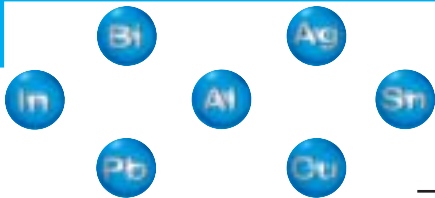
Wir liefern unsere Lotpasten mit unterschiedlichen Flussmittelanteilen und können somit die Viskosität dem Produktionsablauf unserer Kunden optimal anpassen.



VE	Lieferform	Inhalt
1,0 kg	Kartusche	1,000 kg
12,5 kg	Eimer	12,500 kg
25,0 kg	Blecheimer	25,000 kg

Produktbezeichnung	Legierung	Schmelzbereich	Flussmittel	Metallanteil
Solar-Weichlotpaste FK 115	S-Sn97Cu3	230 - 250 °C	DIN EN 29454.1, 1.1.3.B	70 - 85 %
	S-Sn97Ag3	221 - 240 °C		
Solar-Weichlotpaste LC 115	S-Sn97Cu3	230 - 250 °C		
	S-Sn97Ag3	221 - 240 °C		

Selbstverständlich sind unsere Solar-Weichlotpasten auch mit anderen Weichlotlegierungen lieferbar.



Flussmittel für allgemeine Lötarbeiten

Lötwasser

DIN EN 29454.1, 3.1.1.A (F-SW 12)

Flussmittel für allgemeine Lötarbeiten an allen metallischen Oberflächen mit Ausnahme von Aluminium und Edelstahl.



Art.-Nr.	Lieferform	VE	Bemerkungen
24220021	Flasche	100 St	25 ml Flasche mit Pinseleinsatz
24220036	Flasche	100 St	50 ml Flasche mit Pinseleinsatz
24220051	Flasche	100 St	100 ml Flasche
24220056	Flasche	45 St	250 ml Flasche
24220061	Flasche	20 St	500 ml Flasche
24220071	Flasche	15 St	1000 ml Flasche
24220086	Kanister	1 St	25,000 l Kanister
24220022	Simple-fix	12 St	„neu!“ 25 ml Simple-fix „neu!“
24220052	Simple-fix	12 St	„neu!“ 100 ml Simple-fix „neu!“

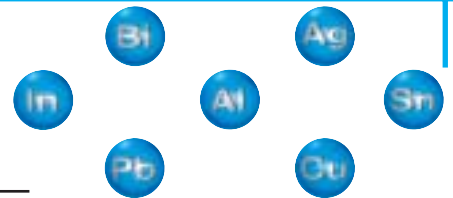
Lötfett

DIN EN 29454.1, 3.1.1.C (F-SW 21)

Flussmittel für allgemeine Weichlötarbeiten an Kupfer- und Kupferlegierungen.



Art.-Nr.	VE	Lieferform	Bemerkungen
24310010	200 St	Dose	20 g Dose
243100351	200 St	Dose	50 g Dose
243100501	150 St	Dose	100 g Dose
243100551	50 St	Dose	250 g Dose
24310060	25 St	Flasche	0,500 kg Flasche
24310070	16 St	Flasche	1,000 kg Flasche
24310075	1 St	Eimer	5,000 kg Eimer



Lötwasser „ZD“

DIN EN 29454.1, 3.2.2.A (F-SW 11)
zum Weichlöten von neuem und oxidiertem Titanzink,
verzinktem Stahlblech und Feinzink



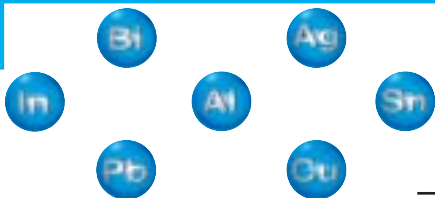
Art.-Nr.	Lieferform	VE	Beschreibung
24110050	Flasche	50 St	0,100 kg Flasche mit Pinseleinsatz
24110055	Flasche	45 St	0,250 kg Flasche mit Pinseleinsatz
24110060	Flasche	30 St	0,500 kg Flasche
24110070	Flasche	15 St	1,000 kg Flasche
24110085	Kanister	1 St	25,000 kg Kanister
24110022	Simple-fix	12 St	„neu!“ 25 ml Simple-fix „neu!“
24110052	Simple-fix	12 St	„neu!“ 100 ml Simple-fix „neu!“

Lötwasser „ZD - Spezial“

DIN EN 29454.1, 3.2.2.A (F-SW 11)
zum Weichlöten von **stark** oxidiertem Zinkblech,
verzinktem Stahlblech und Feinzink



Art.-Nr.	Lieferform	VE	Beschreibung
24110250	Flasche	50 St	0,100 kg Flasche mit Pinseleinsatz
24110270	Flasche	15 St	1,000 kg Flasche
24110285	Kanister	1 St	25,000 kg Kanister
24110222	Simple-fix	12 St	„neu!“ 25 ml Simple-fix „neu!“
24110252	Simple-fix	12 St	„neu!“ 100 ml Simple-fix „neu!“



Lötwasser für Zink und verzinkte Bleche

„neu!“

Lötwasser „ZD - pro“

DIN EN 29454.1, 3.2.2.A (F-SW 11)
zum Weichlöten von RHEINZINK® „walzblank“,
RHEINZINK® „vorbewittert pro“ blaugrau und schiefergrau
sowie NedZink „Nova“



Art.-Nr.	Lieferform	VE	Beschreibung
24110570	Flasche	15 St	1,000 kg Flasche
24110522	Simple-fix	12 St	„neu!“ 25 ml Simple-fix „neu!“
24110552	Simple-fix	12 St	„neu!“ 100 ml Simple-fix „neu!“

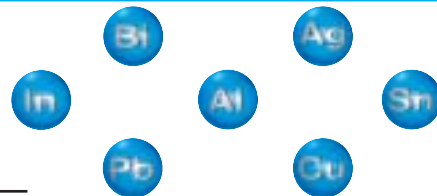
„neu!“

Lötwasser „ZD - Quartz“

DIN EN 29454.1, 3.2.2.A (F-SW 11)
zum Weichlöten von
VM-ZINC® „QUARTZ-ZINC®“ und „ANTHRA-ZINC®“



Art.-Nr.	Lieferform	VE	Beschreibung
24110670	Flasche	15 St	1,000 kg Flasche
24110622	Simple-fix	12 St	„neu!“ 25 ml Simple-fix „neu!“
24110652	Simple-fix	12 St	„neu!“ 100 ml Simple-fix „neu!“



Lötöl „ST“

DIN EN 29454.1, 3.2.2.A (F-SW 11)
Flussmittel zum Weichlöten von Stahl und Edelstahl

Zum Weichlöten von Edelstahl empfehlen wir auch unseren
flussmittelgefüllten Lötendraht ISO-Core® „VA“
(siehe Seite 9)



Art.-Nr.	Lieferform	VE	Beschreibung
24100051	Flasche	100 St	100 ml Flasche mit Pinseleinsatz
24100056	Flasche	45 St	250 ml Flasche
24100061	Flasche	20 St	500 ml Flasche
24100022	Simple-fix	12 St	„neu!“ 25 ml Simple-fix „neu!“
24100052	Simple-fix	12 St	„neu!“ 100 ml Simple-fix „neu!“

Lötwasser „VA-NOX“

DIN EN 29454.1, 3.2.1.A (F-SW 11)
Flussmittel zum Weichlöten von Edelstahldachbahnen
- zinkchloridfrei -

- empfohlen durch die Informationstelle Edelstahl Rostfrei-



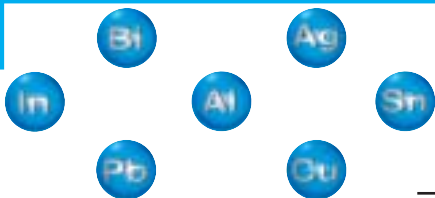
Art.-Nr.	Lieferform	VE	Beschreibung
24010070	Flasche	15 St	1000 ml Flasche
24010022	Simple-fix	12 St	„neu!“ 25 ml Simple-fix „neu!“
24010052	Simple-fix	12 St	„neu!“ 100 ml Simple-fix „neu!“

Lötwasser „KD“

DIN EN 29454.1, 3.1.1.A (F-SW 21)
zum Weichlöten von Kupferferrinnen und -fallrohren



Art.-Nr.	Lieferform	VE	Beschreibung
24300050	Flasche	50 St	0,100 kg Flasche mit Pinseleinsatz
24300055	Flasche	45 St	0,250 kg Flasche mit Pinseleinsatz
24300060	Flasche	30 St	0,500 kg Flasche
24300070	Flasche	15 St	1,000 kg Flasche
24300022	Simple-fix	12 St	„neu!“ 25 ml Simple-fix „neu!“
24300052	Simple-fix	12 St	„neu!“ 100 ml Simple-fix „neu!“



Lötstift „SP“, Stearin-Stangen, Aluminium-Weichlötlösungsmittel

FELDER
Löttechnik

Lötstift „SP“

DIN EN 29454.1, 3.1.1.C (F-SW 21)

Weichlötlösungsmittel, umhüllt mit einer Lötzinnefolie, zum Löten von Kupfer, Kupferlegierungen, Zink, verzinktem Stahlblech und Eisen.

Besonders geeignet für die elektrische Installation, insbesondere Kabellötungen



Art.-Nr.	VE	Lieferform	Abmessungen
24310035	100 St	Stift	Lötstift, 20 x 200 mm

Stearin - Stangen

DIN EN 29454.1, 3.1.1.C (F-SW 21)

Flussmittel zum Weichlöten von Bleirohren- und blechen



Art.-Nr.	VE	Lieferform	Abmessungen
24400135	1 St	Stange	Stange, 20 x 140 mm

Aluminium-Weichlötlösungsmittel

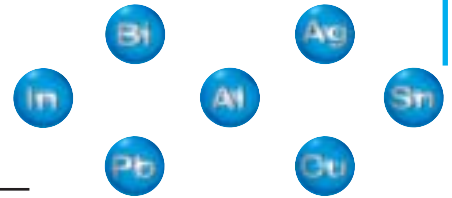
DIN EN 29454.1, 2.1.3.C (F-LW 2)

Flussmittel zum Weichlöten von Aluminium und Aluminiumlegierungen



Art.-Nr.	VE	Inhalt	Lieferform	Wirktemperatur
24510050	100 St	0,100 kg	Flasche	200 - 300 °C
24510055	45 St	0,250 kg		
24510060	30 St	0,500 kg		
24510070	15 St	1,000 kg		

Des Weiteren empfehlen wir zum Löten von Aluminium unseren flussmittelgefüllten Weichlötdraht
ISO-Core „AL“, Beschreibung siehe Seite 9.



Flussmittel für Kupfer- und Silberlote Cu-Rosil®

Paste, DIN EN 1045 - FH 10, Hartlötflussmittel zum Löten von Kupferrohren in der Trinkwasser-, Heizungs-, Gas-, und Ölinstallation in Verbindung mit Messing- und Rotgussfittings
DVGW-Prüfzeichen: DV 0101 AT 2245 (FI 032)



Art.-Nr.	Inhalt	VE	Wirktemperatur	Lieferform
26100050	0,100 kg	50 St	500 - 800 °C	Dose
26100055	0,250 kg	50 St		
26100060	0,500 kg	25 St		
26100070	1,000 kg	16 St		

Flussmittel für Silberlote „CuFe Nr. 1“

Paste, DIN EN 1045 - FH 10, Hartlötpaste zum Löten von Kupfer, Kupferlegierungen, Stahl und Edelstahl

Flussmittel für Silberlote „CuFe P“

Pulver, DIN EN 1045 - FH 10, Hartlötpulver zum Löten von Kupfer, Kupferlegierungen, Stahl und Edelstahl



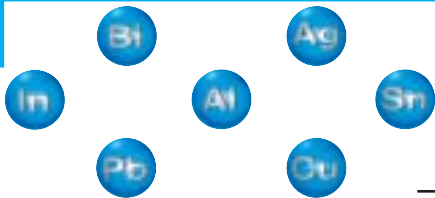
Art.-Nr.	Inhalt	VE	Wirktemperatur	Lieferform
261000501	0,100 kg	50 St	500 - 800 °C	Paste, Dose
261000551	0,250 kg	50 St		
261000601	0,500 kg	25 St		
261000701	1,000 kg	16 St		
26150050	0,100 kg	50 St	500 - 800 °C	Pulver, Dose
26150055	0,250 kg	50 St		
26150060	0,500 kg	25 St		
26150070	1,000 kg	16 St		

Flussmittel für Silberlote „CuFe Nr. 1 - Spezial“

Paste, DIN EN 1045 - FH 12, Hartlötpaste zum Löten von Hartmetallen, rostfreien und zunderfesten Stählen



Art.-Nr.	Inhalt	VE	Wirktemperatur	Lieferform
261000509	0,100 kg	50 St	500 - 800 °C	Dose
261000559	0,250 kg	50 St		
261000609	0,500 kg	25 St		
261000709	1,000 kg	16 St		



Flussmittel für Messing- und Aluminium-Hartlote

Hartlötpulver „UNIVERSAL“

DIN EN 1044 - FH 21

Zum Hartlöten von Kupfer, Kupferlegierungen und Stahl,
sowie zum Schweißen von Messing.

Einzusetzen in Verbindung mit Hartloten deren
Arbeitstemperaturen oberhalb 800 °C liegen.



Art.-Nr.	Inhalt	VE	Wirktemperatur	Lieferform
26200050	0,100 kg	50 St	800 - 1100 °C	Dose
26200055	0,250 kg	50 St		
26200060	0,500 kg	25 St		
26200070	1,000 kg	16 St		

Hartlötpaste „UNIVERSAL“

DIN EN 1044 - FH 21

Zum Hartlöten von Kupfer, Kupferlegierungen und Stahl,
sowie zum Schweißen von Messing.

Einzusetzen in Verbindung mit Hartloten deren
Arbeitstemperaturen oberhalb 800 °C liegen.



Art.-Nr.	Inhalt	VE	Wirktemperatur	Lieferform
26250050	0,100 kg	50 St	800 - 1100 °C	Dose
26250055	0,250 kg	50 St		
26250060	0,500 kg	25 St		
26250070	1,000 kg	16 St		

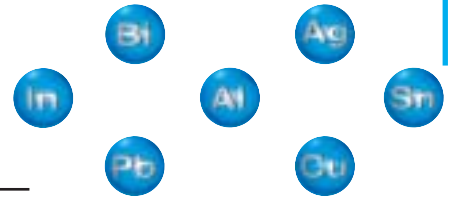
Aluminium-Hartlötpulver „Nr.1“

DIN EN 1045 - FL 10

Flussmittel zum Hartlöten und Schweißen von Aluminium und
Aluminiumlegierungen, basierend auf hygroskopischen Fluoriden



Art.-Nr.	Inhalt	VE	Wirktemperatur	Lieferform
26400050	0,100 kg	50 St	ab ca. 480 - 750 °C	Dose
26400055	0,250 kg	50 St		
26400060	0,500 kg	25 St		
26400070	1,000 kg	16 St		



Aluminium-Schweißpulver

Flussmittel zum Autogenschweißen von Reinaluminium



Art.-Nr.	Inhalt	VE	Wirktemperatur	Lieferform
26420050	0,100 kg	50 St	500 - 750 °C	Dose
26420055	0,250 kg	50 St		
26420060	0,500 kg	25 St		
26420070	1,000 kg	16 St		

Grauguss-Schweißpulver

Flussmittel zum Autogenschweißen von Grauguss



Art.-Nr.	Inhalt	VE	Wirktemperatur	Lieferform
26500060	0,500 kg	25 St	ab 800 °C	Dose
26500070	1,000 kg	16 St		

Aufstreuhardtrepulver für Stahl

Stickstoffhardtrepulver zum Härten von Eisen und unlegierten Stählen



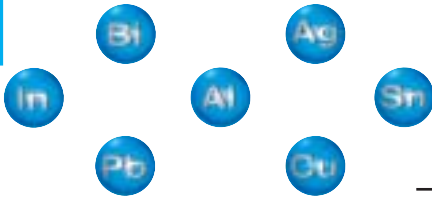
Art.-Nr.	Inhalt	VE	Wirktemperatur	Lieferform
26510060	0,500 kg	25 St	ab 800 °C	Dose
26510070	1,000 kg	16 St		

Beizmittel 148

zum Entfernen von Hartlötflussmittelrückständen



Art.-Nr.	Inhalt	Lieferform	VE	Anwendungsbereich
26600070	1,000 l	Flasche	1 St	Kupfer und Kupferlegierungen
26600076	5,000 l	Kanister		



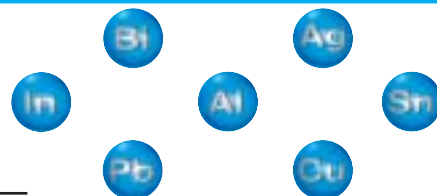
FELDER - Aluminiumschweißdrähte

zum Schweißen und Hartlöten
von Aluminium und Aluminiumlegierungen

Lieferformen	Durchmesser
1.000 mm Stäbe	1,5 mm
	2,0 mm
	3,0 mm
	4,0 mm
	5,0 mm
0,5 kg, 2,0 kg und 5,0 kg Spulen	0,8 mm
	1,0 mm
	1,2 mm
	1,6 mm
	2,4 mm



Legierung DIN 1732	Werkstoff- Nr.	Arbeitstemperatur	Zum Schweißen von folgenden Grundwerkstoffen	geeignete* empfohlene** Schweißverfahren
S-Al99,5	3.0259	ca. 650 - 660 °C	Al99 / Al99,5 E-Al99,5 E-AlMgSi	WIG* MIG* Gasschweißen*
S-Al99,8	3.0286	ca 660 °C	Al99,7 / Al99,8 E-Al99,5 E-AlMgSi	WIG** MIG** Gasschweißen*
S-Al99,5Ti	3.0805	ca. 650 - 660 °C	Al99 / Al99,5 AlMn	WIG** MIG** Gasschweißen**
S-AlMn	3.0516	ca. 650 - 660 °C	AlMn / AlMgMn AlMg1 / AlMg2 AlMg5 / AlMg23	WIG** MIG* Gasschweißen**
S-AlMg3	3.3536	ca. 580 - 640 °C	AlMg1-3 AlMgMn / AlMgSi0,5 G-AlMg3(Cu)	WIG** MIG* Gasschweißen**
S-AlMg5	3.3536	ca. 560 - 630 °C	AlMg3 / AlMg5 AlMgMn / AlMg4,5Mn AlMg3Si / AlMgSi1 AlZnMg-Legierungen G-AlMg3(Cu) / G-AlMg5	WIG** MIG* Gasschweißen*
S-AlMg4,5Mn	3.3548	ca. 560 - 630 °C	AlMg4,5Mn AlMg3 / AlMg5 AlZnMg1 G-AlMg3 / G-AlMg5 AlMgSi0,5 / AlMgSi1	WIG** MIG* Gasschweißen**
S-AlSi5	3.2245	ca. 570 - 630 °C	AlZnMg-, AlCuMg- Legierungen AlSi-Gusslegierungen mit max. 7 % Si	WIG** MIG** Gasschweißen**
S-AlSi12	3.2585	ca. 570 - 585 °C	AlSi-Gusslegierungen mit mehr als 7 % Si	WIG** MIG* Gasschweißen**



Kupferhartlot Cu-Rophos® 94

DIN EN 1044, CP 203, B-Cu94P, (L-CuP6, DIN 8513)
gem. DVGW-Arbeitsblatt GW2

Zum flussmittelfreien Löten von Kupfer-Kupfer-Verbindungen in der Öl-, Gas- und Flüssiggasinstallation sowie in der Heizungs- und Trinkwasserinstallation über 28 x 1,5 mm Rohrabmessung.

Bei Lötungen an Messing oder Rotguß muß zusätzlich unser Flussmittel **Cu-Rosil®** eingesetzt werden. Ausgezeichnet mit dem RAL-Gütezeichen der Gütegemeinschaft Kupferrohr e.V.

Art.-Nr.	Abmessung	VE	Lieferform
330115501	1,50 mm vierkant x 500 mm	25,0 kg	1,0 kg Karton
330120501	2,00 mm vierkant x 500 mm		
330130501	3,00 mm vierkant x 500 mm		



Kupferhartlot Cu-Rophos® 2

DIN EN 1044, CP 105; ISO 3677, B-Cu92PAg; DIN 8513, L-Ag2P
gem. DVGW-Arbeitsblatt GW2

Zum flussmittelfreien Löten von Kupfer-Kupfer-Verbindungen in der Öl-, Gas- und Flüssiggasinstallation sowie in der Heizungs- und Trinkwasserinstallation über 28 x 1,5 mm Rohrabmessung.

Bei Lötungen an Messing oder Rotguß muß zusätzlich unser Flussmittel **Cu-Rosil®** eingesetzt werden. Ausgezeichnet mit dem RAL-Gütezeichen der Gütegemeinschaft Kupferrohr e.V.

Art.-Nr.	Abmessung	VE	Lieferform
333115501	1,50 mm vierkant x 500 mm	25,0 kg	1,0 kg Karton
333120501	2,00 mm vierkant x 500 mm		
333130501	3,00 mm vierkant x 500 mm		



Kupferhartlot Cu-Rophos® 5

DIN EN 1044, CP 104; ISO 3677, B-Cu89PAg; DIN 8513, L-Ag5P,
gem. DVGW-Arbeitsblatt GW2,
zum Hartlöten von Kupferrohren in der Kälte- und Klimatechnik

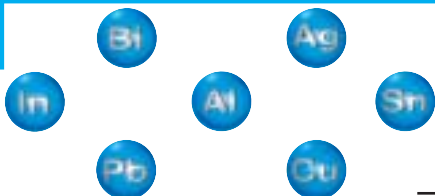
Art.-Nr.	Abmessung	VE	Lieferform
33331550	1,50 mm vierkant x 500 mm	25,0 kg	1,0 kg Karton
33332050	2,00 mm vierkant x 500 mm		
33333050	3,00 mm vierkant x 500 mm		



Kupferhartlot Cu-Rophos® 15

DIN EN 1044, CP 102; ISO 3677, B-Cu80AgP; DIN 8513; L-Ag15P,
gem. DVGW-Arbeitsblatt GW2,
zum Hartlöten von Kupferrohren in der Kälte- und Klimatechnik

Art.-Nr.	Abmessung	VE	Lieferform
33401550	1,50 mm vierkant x 500 mm	25,0 kg	1,0 kg Karton
33402050	2,00 mm vierkant x 500 mm		
33403050	3,00 mm vierkant x 500 mm		



Kupferhartlote



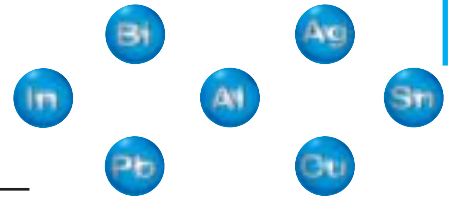
FELDER - Kupferhartlote

DIN EN 1044

Lieferformen	Abmessungen
500 mm Stäbe, 1 kg Fabrikationsringe, Draht auf Spulen, Bänder ab 0,05 mm Stärke, max Breite 70 mm, Formteile aus Draht, als Ringe oder Abschnitte, Formteile aus Band als Plättchen oder Scheiben	1,5 mm
	2,0 mm
	3,0 mm
	4,0 mm

Artikel- bezeichnung	ISO 3677	Zusammensetzung (Gewichts-%)				Arbeits- temperatur	Zugfestigkeit der Lötung (N/mm ²)	Dichte (g/cm ³)	Zum Hartlöten von folgenden Grundwerkstoffen
		Ag	Cu	P	Sn				
Cu-Rophos [®] 94 CP 203	B-Cu94P 710/890	-	94	6	-	730 °C	250	8,1	Kupfer an Kupfer (ohne Flussmittel)
Cu-Rophos [®] 93 CP 202	B-Cu93P 710/820	-	93	7	-	720 °C	250	8,1	
Cu-Rophos [®] 92 CP 201	B-Cu92P 710/770	-	92	8	-	710 °C	250	8,0	Messing, Rotguss und Kupfer-Zinn- Legierungen mit Flussmittel für Silberlote Cu-Rosil [®]
Cu-Rophos [®] 2 CP 105	B-Cu92PAg 645/825	2	91,5	6,5	-	710 °C	250	8,1	
Cu-Rophos [®] 5 CP 104	B-Cu89PAg 645/815	5	89	6	-	710 °C	250	8,2	nicht verwenden bei schwefelhaltigen Medien
Cu-Rophos [®] 15 CP 102	B-Cu80AgP 645/800	15	80	5	-	710 °C	250	8,4	
Cu-Rophos [®] 18 CP 101	B-Cu75AgP 645/670	18	75	7	-	650 °C	250	8,4	warmfest bis 200 °C bei Gas bzw. Flüssiggas warmfest bis 150 °C
Cu-Rophos [®] 86 CP 302	B-Cu86SnP 645/695	-	86,25	6,75	7	690 °C	250	8,0	

Andere Legierungen und Abmessungen sind auf Anfrage lieferbar.

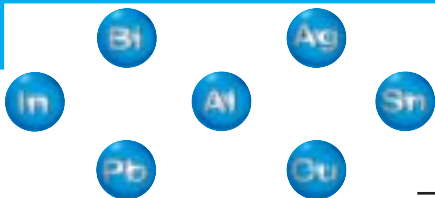


FELDER - Silberhartlote (cadmiumfrei)

Lieferformen	Durchmesser
500 mm Stäbe, 1 kg Fabrikationsringe, Draht auf Spulen, andere Lieferformen auf Anfrage	1,0 mm
	1,5 mm
	2,0 mm
	3,0 mm
flussmittelummantelt nach DIN EN 1045 - FH 10	1,5 mm
	2,0 mm
	3,0 mm



Artikel- bezeichnung DIN EN 1044	ISO 3677	Zusammensetzung (Gewichts-%)					Arbeits- temperatur (°C)	Zugfestigkeit der Lötung (N/mm ²)	Dichte (g/cm ³)	Zum Hartlöten von folgenden Grundwerkstoffen
		Ag	Cu	Zn	Ni	Rest.				
AG 207 (L-Ag12)	B-Cu48ZnAg(Si) 800/830	12	48	40	-	-	830	400	8,5	Stahl, Kupfer, Kupferlegierungen, Nickel, Nickellegierungen, Temperguss
AG 206 (L-Ag20)	B-Cu44ZnAg(Si) 690/810	20	45	35	-	-	810	400	8,7	
AG 205 (L-Ag25)	B-Cu40ZnAg 700/790	25	41	34	-	-	780	400	8,8	
AG 203 (L-Ag44)	B-Ag44CuZn 675/735	44	30	26	-	-	730	450	9,1	Stahl, Kupfer, Kupferlegierungen, Nickel, Nickellegierungen, Temperguss
AG 107 (L-Ag30Sn)	B-Cu36ZnAgSn 665/755	30	36	32	-	2 Sn	740	430	8,8	
AG 106 (L-Ag34Sn)	B-Cu36AgZnSn 630/730	34	36	27	-	3 Sn	710	430	9,0	
AG 105 (L-Ag40Sn)	B-Ag40CuZnSn 650/710	40	30	28	-	2 Sn	690	400	9,1	
AG 104 (L-Ag45Sn)	B-Ag45CuZnSn 640/680	45	27	25	-	3 Sn	670	400	9,2	
AG 102* (L-Ag55Sn)	B-Ag56CuZnSn 620/655	56	22	17	-	5 Sn	650	400	9,4	
Ag 502 (L-Ag49)	B-Ag49ZnCuMnNi 680/705	49	17	22,5	5	6,5 Mn	690	300	8,9	Hartmetall auf Stahl, Wolfram- und Molybdän-Werkstoffen
Ag 401 (L-Ag72)	B-Ag72Cu 780	72	28	-	-	-	780	340	10,0	Stahl, Edelstahl, Kupfer, Nickel und Nickellegierungen
Ag 403 (L-Ag56InNi)	B-Ag56CuInNi 600/710	56	26	-	4	14 In	730	300	9,5	



Cadmiumhaltige Silberhartlote Schichtfolienlot

FELDER - Silberhartlote (cadmiumhaltig)

Lieferformen	Durchmesser
500 mm Stäbe, 1 kg Fabrikationsringe, Draht auf Spulen, andere Lieferformen auf Anfrage	1,0 mm
	1,5 mm
	2,0 mm
	3,0 mm
flussmittelummantelt nach DIN EN 1045 - FH 10	1,5 mm
	2,0 mm
	3,0 mm



Artikel- bezeichnung DIN EN 1044	ISO 3677	Zusammensetzung (Gewichts-%)					Arbeits- temperatur (°C)	Zugfestigkeit der Lötung (N/mm ²)	Dichte (g/cm ³)	Zum Hartlöten von folgenden Grundwerkstoffen
		Ag	Cu	Zn	Cd	Ni				
AG 309 (L-Ag20Cd)	B-Cu40ZnAgCd 605/765	20	40	25	15	-	750	410	8,8	Stahl, Edelmetalle, Kupfer, Kupferlegie- rungen, Nickel, Nickel- legierungen Warmfest bis 200 °C
AG 306 (L-Ag30Cd)	B-Ag30CuCdZn 600/690	30	28	21	21	-	680	420	9,2	
AG 305 (L-Ag34Cd)	B-Ag35ZnCuCd 610/700	34	22	24	20	-	640	430	9,1	
AG 304 (L-Ag40Cd)	B-Ag40ZnCdCu 595/630	40	19	21	20	-	610	450	9,3	

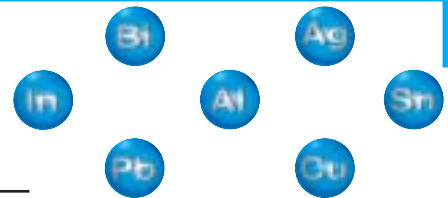
Alle unsere cadmiumfreien und -haltigen Silberhartlote sind, als blanker Stab, in den oben genannten Abmessungen erhältlich. Mit Ausnahme der Legierungen AG 205 (L-Ag25), AG 502 (L-Ag49) und AG 401 (L-Ag72) ummanteln wir unsere Silberlote ab einem Drahtdurchmesser von 1,5 mm mit dem Flussmittel FH10 nach DIN EN 1045.

FELDER - Schichtfolienhartlot AG 502 (L-Ag49Cu)

Niedrig schmelzendes Silber-Schichtlot mit Kupferschicht für das Löten von Hartmetallen auf Werkzeugstahl.
Die Kupferschicht dient zur Reduzierung der auftretenden Spannungen in der Lötstelle bedingt durch die stark unterschiedlichen Ausdehnungskoeffizienten der Werkstoffe Hartmetall und Stahl.

Für diese Anwendungen empfehlen wir unser Flussmittel für Silberhartlote „CuFe Nr. 1 Spezial“

Artikelbezeichnung und Eigenschaften	Lieferformen	Bandstärke
AG 502 (L-Ag49Cu) Arbeitstemperatur: 690 °C Dauereinsatztemperatur: 200 °C Zugfestigkeit der Lötung: min. 340 N/mm ²	Bänder bis max 70 mm Breite, Formteile als Plättchen oder Scheiben	0,2 mm
		0,3 mm
		0,4 mm



Messinghartlot

ISO 3677, B-Cu60Zn(Si)(Mn);
DIN EN 1044, CU 303 (früher L-CuZn40, DIN 8513)
zum Hartlöten von Kupfer, Nickel und Stahl sowie zum Schweißen
von Messing und Bronze



Art.-Nr.	Abmessung	Beschreibung	Arbeitstemperatur	VE
30001500	1,50 mm x 1000 mm	Stäbe, massiv	ca. 900 °C	25 kg
30002000	2,00 mm x 1000 mm			
30002500	2,50 mm x 1000 mm			
30003000	3,00 mm x 1000 mm			
30004000	4,00 mm x 1000 mm			
30005000	5,00 mm x 1000 mm			
30006000	6,00 mm x 1000 mm			

Weitere Abmessungen sind auf Kundenwunsch lieferbar.

Messinghartlot „G“

ISO 3677, B-Cu60Zn(Si)(Mn);
DIN EN 1044, CU 303 (früher L-CuZn40, DIN 8513)
flussmittelgefüllt nach DIN EN 1044,
zum Hartlöten von Kupfer, Nickel und Stahl
sowie zum Schweißen von Messing und Bronze



Art.-Nr.	Abmessung	Beschreibung	Arbeitstemperatur	VE
30022550	2,50 x 2,50 x 500 mm	Stäbe, flussmittelgefüllt	ca. 900 °C	5 kg
30024050	4,00 x 4,00 x 500 mm			

Messinghartlot „UM“

ISO 3677, B-Cu60Zn(Si)(Mn);
DIN EN 1044, CU 303 (früher L-CuZn40, DIN 8513)
flussmittelummantelt, DIN EN 1045 FH 21
zum Hartlöten von Kupfer, Nickel und Stahl sowie zum Schweißen
von Messing und Bronze



Art.-Nr.	Abmessung	Beschreibung	Arbeitstemperatur	VE
30012050	2,00 mm x 500 mm	Stäbe, flussmittelummantelt	ca. 900 °C	5 kg
30012550	2,50 mm x 500 mm			
30013050	3,00 mm x 500 mm			
30014050	4,00 mm x 500 mm			

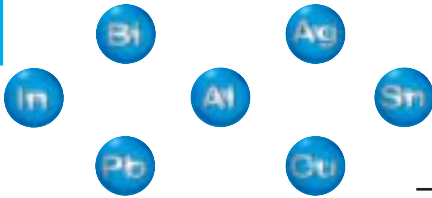
Sondermessinghartlot

ISO 3677, B-Cu59ZnSn(Ni)(Mn)(Si);
DIN EN 1044, CU306 (früher L-CuZn39Sn, DIN8513)
zum Hartlöten von Kupfer, Nickel und Stahl sowie zum Schweißen
von Messing und Bronze



-besonders zum Hartlöten von verzinktem Stahlblech geeignet-

Art.-Nr.	Abmessung	Beschreibung	Arbeitstemperatur	VE
30102000	2,00 mm x 1000 mm	Stäbe, massiv	ca. 900 °C	25 kg
30103000	3,00 mm x 1000 mm			
30104000	4,00 mm x 1000 mm			



Sondermessinghartlot und Neusilberhartlot

Sondermessinghartlot „G“

ISO 3677, B-Cu59ZnSn(Ni)(Mn)(Si)
DIN EN 1044, CU306 (früher L-CuZn39Sn, DIN8513)
flussmittelgefüllt, DIN EN 1045 - FH 21
zum Hartlöten von Kupfer, Nickel und Stahl sowie zum Schweißen
von Messing und Bronze
-besonders zum Hartlöten von verzinktem Stahlblech geeignet-



Art.-Nr.	Abmessung	Beschreibung	Arbeitstemperatur	VE
30122550	2,50 mm x 500 mm	Stäbe, gedrillt, flussmittelgefüllt	ca. 900 °C	5 kg
30123550	3,50 mm x 500 mm			

Sondermessinghartlot „UM“

ISO 3677, B-Cu59ZnSn(Ni)(Mn)(Si);
DIN EN 1044, CU306 (früher L-CuZn39Sn, DIN8513)
flussmittelummantelt, DIN EN 1045 - FH 21
zum Hartlöten von Kupfer, Nickel und Stahl sowie zum Schweißen
von Messing und Bronze
-besonders zum Hartlöten von verzinktem Stahlblech geeignet-



Art.-Nr.	Abmessung	Beschreibung	Arbeitstemperatur	VE
30112050	2,00 mm x 500 mm	Stäbe, flussmittelummantelt	ca. 900 °C	5 kg
30112550	2,50 mm x 500 mm			
30113050	3,00 mm x 500 mm			

Neusilberhartlot

ISO 3677, B-Cu48ZnNi(Si);
DIN EN 1044, CU 305 (früher L-CuNi10Zn42, DIN 8513)
zum Hartlöten von Stahl, Temperguss, Nickel,
Nickellegierungen und Gusseisen



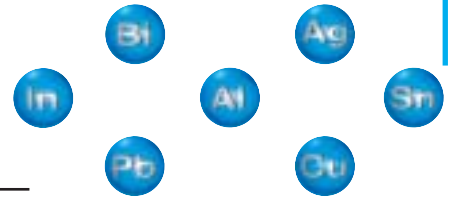
Art.-Nr.	Abmessung	Beschreibung	Arbeitstemperatur	VE
30202000	2,00 mm x 1000 mm	Stäbe, massiv	ca. 900 °C	25 kg
30203000	3,00 mm x 1000 mm			
30204000	4,00 mm x 1000 mm			

Neusilberhartlot „UM“

ISO 3677, B-Cu48ZnNi(Si);
DIN EN 1044, CU 305 (früher L-CuNi10Zn42, DIN 8513)
flussmittelummantelt, DIN EN 1045 FH 21,
zum Hartlöten von Stahl, Temperguss, Nickel,
Nickellegierungen und Gusseisen



Art.-Nr.	Abmessung	Beschreibung	Arbeitstemperatur	VE
30212050	2,00 mm x 500 mm	Stäbe, flussmittelummantelt	ca. 900 °C	5 kg
30212550	2,50 mm x 500 mm			
30213050	3,00 mm x 500 mm			
30214050	4,00 mm x 500 mm			


Kupferschweißdraht
S-Cu99,9 • S-CuSn • S-CuSi3 • S-CuAg

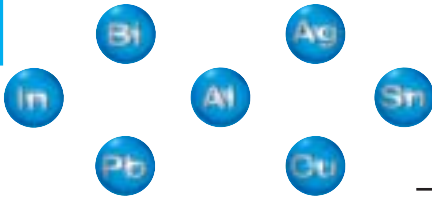
 DIN 1733
 1.000 mm Stäbe, 25,0 kg Kartons

Art.-Nr.	Durchmesser	Legierung	Schmelzbereich	Anwendung
31002000	2,0 mm	S-Cu99,9	ca. 1.080 °C	Schweißen von Kupferwerkstoffen
31003000	3,0 mm			
31004000	4,0 mm			
31012000	2,0 mm	S-CuSn	1.020 - 1.050 °C	WIG-Schweißen von Kupferrohren
31013000	3,0 mm			
31014000	4,0 mm			
31022000	2,0 mm	S-CuSi3	910 - 1.025 °C	Schweißen von CuMn-, CuSiMn, CuZn Legierungen
31023000	3,0 mm			
31024000	4,0 mm			
31032000	2,0 mm	S-CuAg	1.070 - 1.080 °C	Gas-Schweißen von Kupferrohren
31033000	3,0 mm			
31034000	4,0 mm			


Bronzeschweißdraht
S-CuSn6 • S-CuSn12

 DIN 1733
 1.000 mm Stäbe, 25,0 kg Kartons

Art.-Nr.	Durchmesser	Legierung	Schmelzbereich	Anwendung
31042000	2,0 mm	S-CuSn6	910 - 1.040 °C	Schweißen von CuSn Legierungen, Auftragschweißungen
31043000	3,0 mm			
31044000	4,0 mm			
31052000	2,0 mm	S-CuSn12	910 - 1.040 °C	Schweißen von CuSn Legierungen, besonders geeignet für verschleißfeste Auftragungen
31053000	3,0 mm			
31054000	4,0 mm			



Autogenschweißdraht



Autogenschweißdraht G I

DIN 8554, Gruppe G I
zum Verbindungsschweißen von Rohren und Blechen
bei **normaler Anforderung**

Art.-Nr.	Abmessung	Beschreibung	Zugfestigkeit	VE
28101000	1,00 mm x 1000 mm	Stäbe	380 N/mm ²	25 kg Karton
28101500	1,50 mm x 1000 mm			
28102000	2,00 mm x 1000 mm			
28102500	2,50 mm x 1000 mm			
28103000	3,00 mm x 1000 mm			
28104000	4,00 mm x 1000 mm			
28105000	5,00 mm x 1000 mm			
28106000	6,00 mm x 1000 mm			

Autogenschweißdraht G II

DIN 8554, Gruppe G II
zum Verbindungsschweißen von Rohren und Blechen
bei **höherer Anforderung**

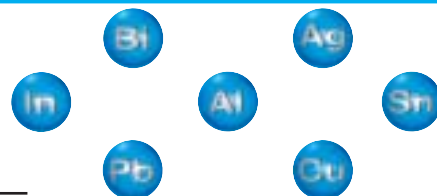
Art.-Nr.	Abmessung	Beschreibung	Zugfestigkeit	VE
28202000	2,00 mm x 1000 mm	Stäbe	420 N/mm ²	25 kg Karton
28202500	2,50 mm x 1000 mm			
28203000	3,00 mm x 1000 mm			
28204000	4,00 mm x 1000 mm			

Autogenschweißdraht G III

DIN 8554, Gruppe G III
zum Verbindungsschweißen von Rohren und Blechen
bei **hoher Anforderung**

Art.-Nr.	Abmessung	Beschreibung	Zugfestigkeit	VE
28302000	2,00 mm x 1000 mm	Stäbe	440 N/mm ²	25 kg Karton
28302500	2,50 mm x 1000 mm			
28303000	3,00 mm x 1000 mm			
28304000	4,00 mm x 1000 mm			

Weitere Abmessungen sind auf Kundenwunsch lieferbar.



Lötwasserflasche - Säureflasche

zum Nachfüllen, aus Kunststoff



Art.-Nr.	Lieferform	VE	Beschreibung
27110000	Lötwasserflasche (gelb)	150 St	Inhalt 150 ml, Bodengröße 60 x 60 mm
27120000	Säureflasche (blau)		

„neu!“

Simple - Fix

Leergebinde zum Nachfüllen.
Bestehend aus Lötwasserbehälter, Pinselaufsatz
und Schraubverschluss.

VE	Inhalt	Lieferform
100 St	25 ml	Simple-fix
100 St	40 ml	
100 St	100 ml	



Lötwasserpinsel

mit Blechschaft und Naturborsten



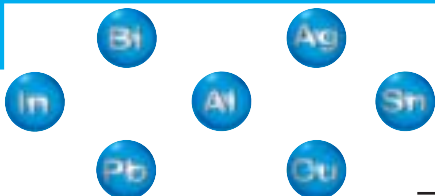
Art.-Nr.	VE	Beschreibung
27130000	100 St	Lötwasserpinsel mit Blechschaft und Naturborsten, ca. 10 mm breit

Reinigungsvlies Cu-Rovlies

metallfrei, zur mechanischen Reinigung der Lötstelle



Art.-Nr.	VE	Abmessung	Lieferform
27140000	250 St	ca. 60 mm x 130 mm	abgepackt á 10 Stück
27141000	1 St	130 mm x 10 m	Rollenware



Salmiaksteine

zum Reinigen von Lötspitzen

Tinner

zum Reinigen und Verzinnen von Lötspitzen
- Speziell in der Elektronik-



Art.-Nr.	Grösse	VE	Beschreibung
27100001	Stein Nr. 1	300 St	65 x 45 x 20 mm
27100002	Stein Nr. 2	150 St	65 x 45 x 40 mm
27100004	Stein Nr. 4	100 St	100 x 50 x 25 mm in Plastikdose
27100005	Stein Nr. 5	50 St	200 x 45 x 40 mm
27100008	Stein Nr. 8	200 St	100 g in Blechdose
27100010	Tinner	1 St	Tinner, 20 g Dose
27100011	Tinner-Bleifrei	1 St	„neu!“ Tinner-Bleifrei, 15 g Dose „neu!“

Entlötlitze

flussmittelgetränkte Kupferlitze zum Auslöten von Bauteilen
und zur Beseitigung überschüssigen Lotes auf gedruckten
Schaltungen



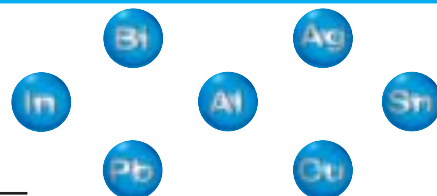
Art.-Nr.	Breite	VE	Beschreibung
27161000	1,0 mm	100 St	1,6 mm Klappspule
27161500	1,5 mm		
27162000	2,0 mm		
27162500	2,5 mm		
27163000	3,0 mm		
27162030	2,0 mm	1 St	30 m Spule
27162530	2,5 mm		

Weisse Vaseline

Schutzmittel, speziell geeignet für elektrische Anschlüsse, wie
z.B. Batteriepole, Batterieanschlusskabel und Autoantennen,
harz- und säurefrei



Art.-Nr.	VE	Lieferform	Beschreibung
27180030	200 St	Dose	40 g Dose
27180097	100 St	Tube	60 g Tube



Silikonspray

Trennstoff für die Schutzgas- und Elektrodenhandschweißung, verhindert das Festbrennen von Schweissspitzen an Brennerköpfen und Werkstücken



Art.-Nr.	VE	Lieferform	Inhalt
27170000	12 St	Spraydose	400 ml

Trennspray, silikonfrei

Trennspray für die Schutzgas- und Elektrodenhandschweißung, verhindert die Verkrustung der Brennerdüsen und das Festbrennen von Schweissspitzen



Art.-Nr.	VE	Lieferform	Inhalt
27172000	12 St	Spraydose	400 ml

Zink-Spray

dauerhafter Korrosionsschutz für alle Metalloberflächen, bildet eine schnelltrocknende und festhaftende Schutzschicht aus mikrofeinem Zinkstaub



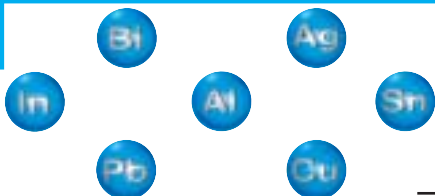
Art.-Nr.	VE	Lieferform	Inhalt
27210000	12 St	Spraydose	400 ml

Aluminium-Spray

dauerhafter Korrosionsschutz für alle Metalloberflächen, haftet schnelltrocknend auf allen Metallen, Holz, Keramik, Glas, etc.



Art.-Nr.	VE	Lieferform	Inhalt
27211000	12 St	Spraydose	400 ml



Edelstahl-Spray

Korrosionsschutz auf Basis von Acrylharz und rostfreien
Stahlpigmenten, haftet auf allen Metallen, Kunststoff, Glas, Holz,
Stein und Pappe, kurzfristig hitzebeständig bis 300 °C



Art.-Nr.	VE	Lieferform	Inhalt
27212000	12 St	Spraydose	400 ml

Kupfer-Spray

schnelltrocknend und sicher haftend auf Metallen und anderen
Oberflächen, ideal für Ausbesserungsarbeiten
(z.B. Löt - oder Schweissnähte)



Art.-Nr.	VE	Lieferform	Inhalt
27213000	12 St	Spraydose	400 ml

Messing-Spray

schnelltrocknend und sicher haftend auf Metallen und anderen
Oberflächen, ideal für Ausbesserungsarbeiten
(z.B. Löt - oder Schweissnähte)



Art.-Nr.	VE	Lieferform	Inhalt
27214000	12 St	Spraydose	400 ml

Zink-Alu-Mix-Spray

dauerhafter Korrosionsschutz für alle Metalloberflächen, bildet eine
schnelltrocknende und festhaftende Schutzschicht aus
mikrofeinem Zinkstaub



Art.-Nr.	VE	Lieferform	Inhalt
27215000	12 St	Spraydose	400 ml

Firmenportait

Die FELDER GMBH wurde 1979 in Duisburg mit dem Ziel gegründet, für die verschiedensten Händlergruppen, seien es Sanitär-, Heizungs-, Eisenwaren-, Autoteile-, Dachdecker- oder Elektronikbedarf-Großhändler, eine umfassende Produktpalette rund um das Weich- und Hartlöten bereitzustellen.

Inzwischen ist das Unternehmen ein führender Hersteller von Loten und Flussmitteln, Lotpasten und Lötzubehör in Deutschland. Die Stärke der FELDER GMBH liegt in der Flexibilität und in der breiten Produktpalette, wie sie in Europa einmalig ist.

Durch den stetigen Ausbau des Kundenkreises wurde 1986 eine erhebliche Erweiterung der Fertigungsfläche notwendig, der Betrieb wurde nach Oberhausen verlagert. Hier entstand eine der modernsten Lotproduktionsstätten Deutschlands.



Nach der ersten Erweiterung 1991 mussten 2005 die Produktionsfläche und das Lager erneut vergrößert werden. Auf einem rund 4500 m² großen Gelände mit einer reinen Produktionsfläche von jetzt 4000 m² werden sämtliche Weichlote, Flussmittel, Lotpasten und das entsprechende Zubehör mit modernster Technik gefertigt. Zusätzlich wurde unsere Lagerkapazität um 400 Tonnen erweitert.

Um den Kunden stets höchste Qualität bieten zu können, unterliegt, vom Metall- und Chemikalieneingang bis hin zum fertigen Produkt, jeder Produktionsablauf einer strengen Qualitätskontrolle nach DIN EN ISO 9001:2000.

Auf diesem hohen Qualitätsniveau sieht die FELDER GMBH die Marktsicherung für die Zukunft.