

## MESSING-LÖTFITTINGS



SPITZENQUALITÄT ZUM SPITZENPREIS






























BREITES SORTIMENT



**PRODUKTSORTIMENT**

**Messing-Lötfittings**

 <p><b>Muffe</b> 2 x Löt</p>	 <p><b>Muffe, reduziert</b> 2 x Löt</p>	 <p><b>Absatzmuffe</b> Fitting (außen) x Löt</p>	 <p><b>Kappe</b> 1 x Löt</p>	 <p><b>Absatzstück</b> Fitting (außen) x Löt</p>
 <p><b>Absatzstück</b> Fitting (außen) x Innengewinde</p>	 <p><b>Übergangsstück</b> Innengewinde x Löt</p>	 <p><b>Übergangsstück</b> Innengewinde x Löt, langes Gasinnengewinde</p>	 <p><b>Einschraubverschraubung</b> Außengewinde x Löt</p>	 <p><b>Einschraubverschraubung</b> Außengewinde x Löt, konisches Gasgewinde</p>
 <p><b>Winkel</b> 2 x Löt</p>	 <p><b>Winkel, reduziert</b> 2 x Löt</p>	 <p><b>Winkel</b> Innengewinde x Löt</p>	 <p><b>Winkel</b> Innengewinde x Löt, langes Gasinnengewinde</p>	 <p><b>Winkel</b> Außengewinde x Löt</p>
 <p><b>Winkel</b> Außengewinde x Löt, konisches Gasgewinde</p>	 <p><b>T-Stück</b> 3 x Löt</p>	 <p><b>T-Stück, reduziert</b> 3 x Löt</p>	 <p><b>T-Stück</b> Löt x Innengewinde x Löt</p>	 <p><b>T-Stück</b> Innengewinde x Löt x Löt</p>

 <p><b>Kreuzstück</b> 4 x Löt</p>	 <p><b>Wandscheibe, niedrig</b> Innengewinde x Löt</p>	 <p><b>Wandscheibe, niedrig</b> Innengewinde x Löt Messing vernickelt</p>	 <p><b>Wandscheibe, hoch</b> Innengewinde x Löt</p>	 <p><b>Wandscheibe, hoch</b> Innengewinde x Löt Messing vernickelt</p>
 <p><b>Wandscheibe, durchgehend niedrig</b> Löt x Innengewinde x Löt</p>	 <p><b>Wandscheibe, durchgehend niedrig</b> Löt x Innengewinde x Löt Messing vernickelt</p>	 <p><b>Wandscheibe, durchgehend hoch</b> Löt x Innengewinde x Löt</p>	 <p><b>Wandscheibe ohne Durchgang mit erhöhtem Anschluss</b> Innengewinde x Löt</p>	 <p><b>Wandscheibe ohne Durchgang mit erhöhtem Anschluss</b> Innengewinde x Löt Messing vernickelt</p>
 <p><b>Reparaturwandscheibe ohne Durchgang</b> Außengewinde x Löt x Innengewinde</p>	 <p><b>2-teilige Verschraubung</b> flachdichtend, für Wasser, Innengewinde x Löt</p>	 <p><b>2-teilige Verschraubung</b> flachdichtend, für Wasser kon. Außengewinde x Überwurfmutter</p>	 <p><b>3-teilige Verschraubung</b> flachdichtend, für Gas kon. Außengewinde x Löt</p>	 <p><b>3-teilige Verschraubung</b> flachdichtend, für Gas Innengewinde x Löt</p>
 <p><b>3-teilige Verschraubung</b> flachdichtend, für Gas Löt x Löt</p>	 <p><b>3-teilige Winkelverschraubung</b> flachdichtend, für Gas Innengewinde x Löt</p>	 <p><b>3-teilige Winkelverschraubung</b> flachdichtend, für Gas kon. Außengewinde x Löt</p>		

### EINLEITUNG

Die BONFIX B.V. bietet ein umfassendes Sortiment Messing-Lötfittings für Wasser-, Gas- und Zentralheizungsanlagen unter dem Markennamen BONFIX.

### TECHNISCHE DATEN

Die technischen Daten beruhen auf dem heutigen Stand. Die BONFIX B.V. behält sich das Recht vor, technische Daten ohne vorherige Benachrichtigung zu ändern. Aus den technischen Daten, die in dieser Broschüre aufgeführt werden, können keine Rechte abgeleitet werden.

### ALLGEMEINES

Bei den BONFIX Lötfittings handelt es sich um Verbindungsteile zur Anfertigung einer wasser- und gasdichten Verbindung zwischen einem oder mehreren Kupferrohren. Die BONFIX Lötfittings bieten eine hohe Maßgenauigkeit und sind aus hochwertigem Messing hergestellt.

### ANWENDUNG

Die BONFIX Lötfittings sind für die Anwendung in Gas-, Wasser- und Zentralheizungsanlagen geeignet. Andere Anwendungen sind - abhängig von Druck, Temperatur und Medium - nur nach schriftlicher Genehmigung der BONFIX B.V. erlaubt.

### TECHNISCHE ANGABEN

Die BONFIX® Lötfittings sind aus hochwertigem Messing hergestellt: die geraden Fittings aus CuZn39Pb3 und die Pressteile (u. a. Winkel und T-Stücke) aus CuZn40Pb2. Die Lötfittings wurden speziell für die Verbindung von Kupferrohren gemäß EN 1057 mit einer Wanddicke gemäß KIWA-ATA BRL-K760/3 entwickelt. Die Lötfittings weisen auf der Lötseite eine Kapillarität gemäß EN 1254-1 auf.

Die Verschraubungen mit zylindrischem Gewinde sind mit einem Gewinde gemäß ISO 228 (G) versehen. Die Verschraubungen mit einem konischen Innengewinde (Rp) und einem konischen Außengewinde (R) sind mit einem Gewinde nach ISO 7/2-2000 ausgeführt. Werte für den zulässigen Betriebsdruck (beim Weichlöten) gemäß EN 1254-1:

Rohrdurchmesser $\varnothing$	Lötart	Zulässiger Betriebsdruck in mPa (bar) bei Temperatur		
		30 °C	65 °C	110 °C
bis 28	Basis Zinn/Blei 50/50%	1,6 (16)	1,0 (10)	0,6 (6)
	Basis Zinn/Silber 95/5%	2,5 (25)	2,5 (25)	1,6 (16)
35 bis 54	Basis Zinn/Blei 50/50%	1,6 (16)	1,0 (10)	0,6 (6)
	Basis Zinn/Silber 95/5%	2,5 (25)	1,6 (16)	1,0 (10)

### GÜTESIEGEL

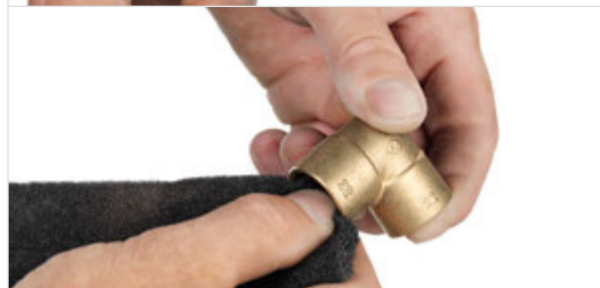
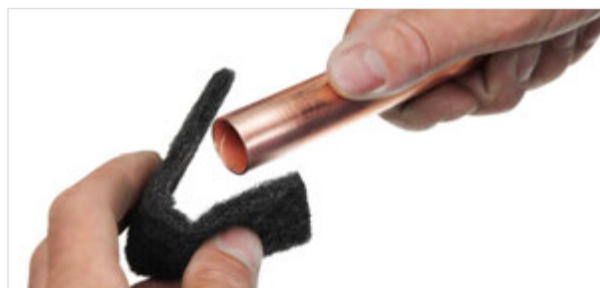
Die gängigen Größen verfügen über das KIWA-ATA- und/oder GASTEC-QA-Gütesiegel. Wir verweisen diesbezüglich auf die Bezeichnung K bzw. G in den Tabellen bei den Artikeln in der BONFIX-Produktübersicht.



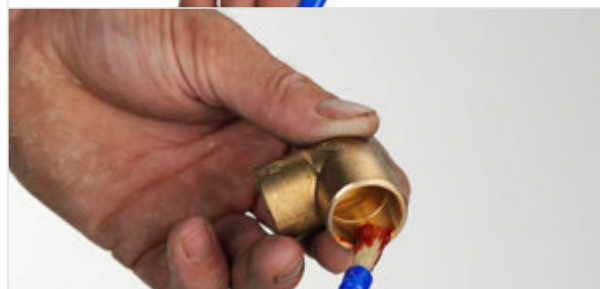
### INSTALLATIONSVORSCHRIFTEN

- Das Rohr auf die richtige Länge und rechtwinklig kürzen. Die wichtigste Bedingung für eine einwandfreie Lötung ist zweifellos, dass die beiden Teile, die verbunden werden sollen, gründlich gereinigt werden müssen. Die Oberflächen dürfen keine Splitter oder unsichtbaren Metallteile aufweisen, die eine gute Verbindung beeinträchtigen können. Fett, Späne und Schmutz können mit herkömmlichen Mitteln wie Stahlwolle, Schmirgelpapier oder den speziell hierfür entwickelten Hilfsmitteln entfernt werden.

- ✓ Beim Erhitzen bildet sich jedoch eine Oxidationsschicht auf der Oberfläche, die das Löten beeinträchtigt. Es ist somit erforderlich, eine dritte Komponente zur Vorbeugung vor der Oxidation zu verwenden.



- ✓ Die Flüssigkeit oder Lötpaste muss dünn, gleichmäßig und deckend auf den betreffenden Seiten aufgetragen werden.

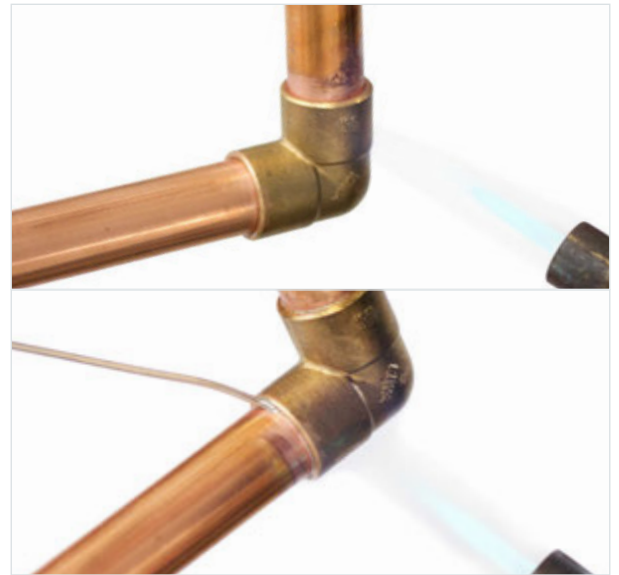


- ✓ Die Einzelteile, die gelötet werden sollen, müssen anschließend ineinandergeschoben werden.



- ✓ Erhitzen Sie die Masse, bis die Temperatur erreicht wurde, sodass die Lötmasse fließt, wenn sie in Kontakt mit den betreffenden Teilen kommt. Halten Sie den Lötstab an die Einzelteile und lassen Sie die Masse in die Naht fließen.

Wenn die Masse zwischen Rohr und Fitting verschwindet, sind die Teile heiß genug, sodass eine gute Verbindung entsteht.



- ✓ Zum Schluss kann die Lötverbindung gereinigt werden.



**!** *Hinweis: Nur Weichlöten ist zulässig. Hartlöten ist wegen des Entzinkens des Messings bei hohen Temperaturen (> 400 °C) von VEWIN nicht gestattet und fällt nicht in den Rahmen der Produkthaftung.*

**!** *Bei der Montage müssen geeignete Werkzeuge verwendet und Beschädigungen vermieden werden.*

**GARANTIE UND HAFTUNG**

*Garantie und Haftung werden in unseren Allgemeinen Geschäftsbedingungen festgelegt.  
Ein durch Spannungskorrosion entstandener Schaden unterliegt nicht der Produkthaftung.*