

TELEPHON NR. 1454



TELEGRAMM-ADRESSE: STAHLSCHESSL

SCHIESSL & C^o., WIEN, VI.

GUMPENDORFERSTRASSE 15

METALL-ABTEILUNG

LOTE

E-376354

Lötzinne.

Wir liefern Lötzinne nur in erprobten, vorzüglichen Qualitäten, welche durchwegs aus Neumaterialien hergestellt werden. Wie im Lagermetallgeschäft, so wird auch hier von vielen Metalllieferanten insofern viel gesündigt, als man die Zinnlote zumeist aus Altmaterialien, wie alten Blei- und Zinnrohren usw. herstellt. Dadurch kommen natürlich Verunreinigungen in das Endprodukt und selbst Zusätze wie Salmiak, Schwefel, Harz, Holzkohle usw. helfen diesem Übelstande nicht völlig ab. Lieferanten von solchen Zufallsprodukten können natürlich nur reussieren, weil viele Personen, welche mit Lot zu arbeiten haben, gar nicht danach fragen, wie das Lot beschaffen ist; der intelligente und erfahrene Metallarbeiter will aber wissen, ob das Lot, welches er benützt, gut oder schlecht ist.

Wir liefern unsere Lote nur aus erstklassigen neuen Zinn- und Bleisorten, und zwar je nach den Ansprüchen, welche an das Lot gestellt werden, mit Zinngehalten von 30 bis 70%, so daß wir also für jeden Verwendungszweck die entsprechende Qualität bestellen können.

Auf Wunsch dienen wir prompt mit Spezialofferten
zu äußersten Tagespreisen.

Für Legurzwecke sowie zum Weichlöten von Gegenständen, welche gegen chemische Einwirkungen eine gewisse Widerstandsfähigkeit haben müssen, liefern wir

reines, englisches Stangenzinn

zu den billigsten Tagespreisen.



DS-2023-796

Fabrikation von

Schlaglot

in anerkannt erstklassiger Qualität.

Eisenlot, Kupferlot, Messinglot, Schnellot

in je vier Körnungen.

— Auf Wunsch dienen wir mit Spezialofferten und Gratismustern. —

Silberschlaglot!

Dort, wo die verschiedenen Hartlote zum Löten von Messing nicht mehr den weitgehenden, erheblich gesteigerten Anforderungen der Technik genügen, verwendet man jetzt silberlegierte Kupferzinklote. Unsere Silberschlaglote sind verwendbar für alle Sorten Messing und für alle in der Praxis auftretenden Lötfälle. Diese Lote gewähren ein absolut sicheres Löten, so daß nur ganz grobe Ungeschicklichkeit des Lötenden Schaden anrichten kann. Die Hämmerbarkeit der damit ausgeführten Lötungen ist ganz erheblich größer wie bei den bisher gebräuchlichen besten Schlagloten. Wir liefern dasselbe in drei Qualitäten.

Nr. I: Gut flüssig, für mittleres Messing und erste Lötungen. Schmelzpunkt mit Borax zwischen 850° und 900° C.

Nr. II: Leichtflüssig, für zweite Lötungen und den allgemeinen Werkstattgebrauch. Schmelzpunkt mit Borax zwischen 830° und 860° C.

Nr. III: Schnellflüssig, für dritte Lötungen und als Ersatz für zinnhaltige und deshalb spröde schnellflüssige Hartlote. Schmelzpunkt mit Borax bei zirka 700° C.

Aluminiumlot!

Wir liefern dasselbe samt Flußmittel. Das Lot hat einen Flußpunkt von zirka 230° C, also ungefähr, wie Zinn und hiedurch kommt das früher beim Aluminiumlöten so gefürchtete Durchbrennen der Drähte und Bleche gänzlich außer Betracht. Man kann auf diese Weise auch Bleche und Drähte bis zu einem Zehntelmillimeter herab bei einfachster Handhabung verbinden. Dauerversuche haben eine absolute Beständigkeit und Zugfestigkeit gelöteter Stücke ergeben, welche bis zu 1700 kg per mm² hinaufgeht.

