

BRAZETEC Hartlötflussmittel





/ BRAZETEC Hartlötflussmittel

Die Auswahl der Flussmittel erfolgt entsprechend der Löttemperatur des Lotes und den zu lötenden Grundwerkstoffen. Löttemperatur bzw. Schmelzbereich des Lotes sollen innerhalb des Wirktemperaturbereichs des Flussmittels liegen. Die angegebenen Wirktemperaturbereiche ergeben sich aus unseren umfangreichen Versuchsreihen. Weitere Flussmittel für besondere Anforderungen können auf Anfrage hergestellt werden. Ebenso sind kundenspezifische Gebinde möglich. BRAZETEC Flussmittel der Typen FH10, FH11 und FH12 sind traditionell frei von Borsäure.

Bezeichnung	ISO 18496	Wirktemperatur ¹⁾		Lieferform			Besonderheiten der Anwendung
		in °C	Paste	Dosierfähige Paste	Pulver		
BrazeTec h	FH 10	550 – 970	•	–	•	Universallösungsmittel für Schwermetalle	
BrazeTec h 28	FH 10	580 – 940	•	–	–	Flussmittel für automatisierte Lötung	
BrazeTec h 80	FH 10	550 – 850	•	–	–	Flussmittel für Flächenlötungen	
BrazeTec h 86	FH 10	550 – 850	•	–	–	Flussmittel für Flächenlötungen	
BrazeTec h 280	FH 10	520 – 850	–	•	–	Flussmittel für automatisierte Lötung	
BrazeTec r 1	FH 10	520 – 630	•	–	–	Flussmittel für NE-Metalle für Sonderwerkzeug	
BrazeTec d 21	FH 10	520 – 760	–	–	•	Flussmittel für Stähle und NE-Metalle, Pulver haftet am warmen Stab	
BrazeTec d	FH 10	550 – 850	–	–	•	Flussmittel für beliebige Stähle, NE-Metalle für Sonderzwecke	
BrazeTec f	FH 10	610-1025	•	–	–	Vermeidung von Rotfleckigkeit bei Kupferlegierungen	
BrazeTec l	FH 11	490 – 730	•	–	–	Flussmittel für aluminiumhaltige Schwermetalle bis 10 % Aluminium	
BrazeTec lpb	FH 11	490 – 730	•	–	–	Flussmittel für aluminiumhaltige Schwermetalle bis 10 % Aluminium; schwierig zu benetzende Sonderwerkstoffe, bspw. bleihaltige Werkstoffe	
BrazeTec spezial h	FH 12	520 – 1.030	•	–	•	Nichtrostende und zunderfeste Stähle, Hartmetalle, Sondermetalle	
BrazeTec h 90	FH 12	520 – 850	–	–	•	Flussmittel für Sonderhartmetalle	
BrazeTec h 285	FH 12	520 – 910	–	•	–	Flussmittel für automatisierte Lötung, auch für Hartmetalllötungen geeignet	
BrazeTec h 900	FH 12	520 – 820	–	•	–	Flussmittel für Maschinenlötungen v. Sonderhartmetallen	
BrazeTec s	FH 20	650 – 1.050	•	–	•	Flussmittel, auch für höherlegierte Stähle, Ni-Legierungen, Hartmetalle. Flussmittelreste sind nicht korrosiv.	
BrazeTec spezial s	FH 20	650 – 1.050	•	–	–	Flussmittel für nichtrostende Stähle, Superlegierungen, Hartmetalle, Sondermetalle. Flussmittelreste sind nicht korrosiv.	
BrazeTec rs-a	FH 21	800 – 1100	•	–	–	Flussmittel für Kupfer- und Kupferlegierungen, Stähle, Nickellegierungen; nicht korrosive Flussmittelrückstände	
BrazeTec ms Pulver	FH 21	700 – 1100	–	–	•	Flussmittel für Kupfer- und Kupferlegierungen, Stähle, Nickellegierungen; nicht korrosive Flussmittelrückstände	
BrazeTec t	-	600 – 980	•	–	–	dünflüssiges Flussmittel; für besondere Anwendungen wie bspw. Widerstandshartlöten	

¹⁾ Auf S235 im Ofen an Luft: Geeignetes Lote muss benetzen und Flussmitte darf nicht vollständig verbraucht sein

/ BRAZETEC Antiflussmittel

Das Antiflussmittel BrazeTec Antiflux ASV verhindert das Benetzen des Lotes auf Flächen, die nicht benetzt werden sollen und ermöglicht dadurch gezielte und präzise Lötungen.

Bezeichnung	Lieferform	Lötverfahren	Lötatmosphären
BrazeTec Antiflux ASV	Paste	Weich-, Hart- und Hochtemperaturlöten	Luft, Schutzgas, Vakuum