

BRAZETEC Silberhartlote
für besondere Anwendungen

/ BRAZETEC Silberhartlote für besondere Anwendungen

Die Lote BrazeTec 7200 und BrazeTec 6009 können sowohl an Luft mit Flussmittel als auch flussmittelfrei in Schutzgasöfen gelötet werden. BrazeTec 6009 wird zusammen mit dem Flussmittel BrazeTec Spezial h zum Lötten von nicht rostenden Stählen einge-

setzt. Bei Lötprozessen im Vakuum sollten für beide Lote Löttemperaturen von 900 °C nicht überschritten werden, um ein Abdampfen des Silbers zu vermeiden. Die Löttemperatur im Ofen richtet sich nach den Grundwerkstoffen.

Bezeichnung	Zusammensetzung in Gewicht-%						Schmelzbereich nach DSC in °C	Schmelzbereich nach ISO 17672 in °C	Löttemp. min. in °C	Dichte in g/cm ³	ISO 17672	Besonderheiten der Anwendung	Lieferform
	Ag	Cu	Sn	Si	Zn	Mn							
Silberhartlote													   
BrazeTec 7200	72	28	-	-	-	-	780	780	780	10,0	Ag 272	Metallisierte Keramik	• • • •
BrazeTec 7291	72	-	-	-	28	-	710 - 730	-	730	8,4	-	beliebige Stähle; geeignet für aggressive Medien	• • • •
BrazeTec 6009	60	30	10	-	-	-	600 - 720	600 - 730	720	9,8	Ag 160	nichtrostende Stähle	• • • •
BrazeTec 8500	85	-	-	-	-	15	-	960 - 970	960	9,4	Ag 485	beliebige Stähle; geeignet für aggressive Medien	• • • •
Messinghartlote													
BrazeTec 60/40	60	39.55	-	0.3	0.15	-	870 - 900	870 - 900	900	8,4	Cu 670	Verzinkte Stahlrohre	• • • •
BrazeTec 48/10	48	41.8	10	0.2	-	-	890 - 920	890 - 920	920	8,4	Cu 773	Stahlrohrrahmen	• • - •

 Draht  Stäbe  Band  Formteile