

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.

Bezeichnung	DIN EN 1045	Wirktemperatur <sup>1)</sup>		Lieferform			Besonderheiten der Anwendung
		in °C		Paste	Dosierfähige Paste	Pulver	
BrazeTec h	FH 10	550 – 970		•	–	•	Universalf Flussmittel 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 Sonderwerkzeuge
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 l	FH 11	490 – 730		•	–	–	Flussmittel für aluminiumhaltige Schwermetalle bis 10 % Aluminium
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 <sup>2)</sup>	FH 20	650 – 1.050		•	–	•	Flussmittel, auch für höherlegierte Stähle, Ni-Legierungen, Hartmetalle
BrazeTec spezial s <sup>2)</sup>	FH 20	650 – 1.050		•	–	–	Flussmittel für nichtrostende Stähle, Superlegierungen, Hartmetalle, Sondermetalle

<sup>1)</sup> Auf S235 im Ofen an Luft: Geeignetes Lote muss benetzen und Flussmittel darf nicht vollständig verbraucht sein <sup>2)</sup> Flussmittelreste sind nicht korrosiv

## / 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