

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 Wirktemperatur-

bereiche ergeben sich aus unseren umfangreichen Versuchsreihen. Weitere Flussmittel für besondere Anforderungen können auf Anfrage hergestellt werden.

Bezeichnung	ISO 18496	Wirktemperatur ¹⁾	Lieferform				Besonderheiten der Anwendung
		in °C	Pulver (A)*	Paste (B)*	Dosierfähige Paste (B)*	Flüssigkeit (C)*	
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 Sonderwerkzeuge
Brazetec d	FH 10	550 – 850	•	–	–	–	Flussmittel für beliebige Stähle und NE-Metalle für Sonderzwecke
Brazetec d 21	FH 10	520 – 760	•	–	–	–	Flussmittel für beliebige Stähle und NE-Metalle, Pulver haftet am warmen Stab
Brazetec f	FH 10	610 – 1.025	–	•	–	–	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 von Sonderhartmetallen
Brazetec s	FH 20	650 – 1.050	•	•	–	–	Flussmittel, auch für höherlegierte Stähle, Ni-Legierungen, Hartmetalle. Flussmittelreste sind nicht korrosiv.
Brazetec spezial s	FH 22	650 – 1.050	–	•	–	–	Flussmittel für nichtrostende Stähle, Superlegierungen, Hartmetalle, Sondermetalle. Flussmittelreste sind nicht korrosiv.
Brazetec rs a	FH 21	800 – 1.100	–	•	–	–	Flussmittel für Kupfer und Kupferlegierungen, Stähle; nicht korrosive Flussmittelrückstände
Brazetec ms	FH 21	700 – 1.100	•	–	–	–	Flussmittel für Kupfer und Kupferlegierungen, Stähle; nicht korrosive Flussmittelrückstände
Brazetec t	–	600 – 980	–	–	–	•	Dünnflüssiges Flussmittel für besondere Anwendungen, wie bspw. Widerstandshartlöten

¹⁾ Auf S235 im Ofen an Luft: Geeignetes Lot muss benetzen und Flussmittel darf nicht vollständig verbraucht sein.

* Seit der Anpassung der internationalen Norm ISO 18496 im Jahr 2021 ist die Lieferform auf dem Etikett mit anzugeben.

/ BRAZETEC Antiflussmittel

Das Antiflussmittel Brazetec Antiflux ASV sowie das Brazetec Antiflux C verhindern 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 Hochtemperatlöten	Luft, Schutzgas, Vakuum
Brazetec Antiflux C	Neuartige Paste auf Kohlenstoffbasis	Weich-, Hart- und Hochtemperatlöten	Luft, Schutzgas, Vakuum