

Produktinformation

FELDER Silberhartlote (Cadmiumfrei)

Nach DIN EN ISO 17672 bzw. DIN 8513

Art.-Nr.: 34.....

Neu

Ab sofort verzichten wir auf umweltschädliche Farbstoffe und liefern unsere Silberhartlote mit weißem Flussmittelmantel und aufgedruckter Legierung, Abmessung und Chargennummer.



Die Angaben über unsere Produkte sind das Resultat langjähriger Erfahrung, die wir unseren Kunden gern zur anwendungstechnischen Hilfe weitergeben. Da wir jedoch keinen Einfluss auf die Ausführungen der mit unseren Produkten durchgeführten Arbeiten haben, beschränkt sich unsere Haftung auf die in unseren Verkaufsbedingungen bei Qualitätsmängeln vorgesehenen Ersatzleistungen.

Diese Produktinformationen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar.

Beschreibung

Cadmiumfreie Silberhartlote mit 30, 34, 40, 45, und 55% Silber. Warmfest bis 200°C.

Eigenschaften

Unsere cadmiumfreien Silberhartlote zeichnen sich durch sehr gute Fließigenschaften und hohe Zugfestigkeiten aus. Es entstehen keinerlei gesundheitsgefährdende Metaldämpfe während des Lötprozesses.

Legierung nach DIN 8513	Legierung nach DIN EN ISO 17672	Schmelzbereich	Arbeits-temperatur	Zugfestigkeit der Lötung	Dichte
L-Ag30Sn	Ag 130	665-755°C	740°C	430 N/mm ²	8,8 g/cm ³
L-Ag34Sn	Ag 134	630-730°C	710°C	430 N/mm ²	9,0 g/cm ³
L-Ag40Sn	Ag 140	650-710°C	690°C	400 N/mm ²	9,1 g/cm ³
L-Ag45Sn	Ag 145	640-680°C	670°C	400 N/mm ²	9,2 g/cm ³
L-Ag55Sn	Ag 156	620-655°C	650°C	400 N/mm ²	9,4 g/cm ³

Zusammensetzung

Legierung (DIN EN ISO 17672)	Zusammensetzung (in Gewichts-%)			
	Ag	Cu	Zn	Sn
L-Ag30Sn (Ag 130)	30	36	32	2
L-Ag34Sn (Ag 134)	34	36	27,5	2,5
L-Ag40Sn (Ag 140)	40	30	28	2
L-Ag45Sn (Ag 145)	45	27	25,5	2,5
L-Ag55Sn (Ag 156)	56	22	17	5

Zulässige Verunreinigungen

max. [Gew.-%] : Al 0,001; Bi 0,030; Cd 0,010; P 0,008; Pb 0,025; Si 0,05

Gesamtverunreinigungen

max. [Gew.-%] : 0,15

Anwendungsbereich

Zum Hartlöten von Stahl, Temperguß, Kupfer, Kupferlegierungen, Nickel und Nickellegierungen. Mit L-Ag55Sn können auch Verbindungen an Edelstahl hergestellt werden. Wir empfehlen jedoch für Lötungen an CrNi-Stahl generell ein nickelhaltiges Lot, wie z.B. unser L-Ag56InNi.

Diese cadmiumfreien Lote finden unter anderem Anwendung im medizinischen sowie im Lebensmittel-Bereich. Auch für Leitungen, in denen technische Gase wie z.B. Sauerstoff, Stickstoff, Wasserstoff, CO₂ sowie Edelgase wie z.B. Argon und Helium transportiert werden bestens geeignet.

Die Lötstellen sind bei Betriebstemperaturen von -200°C bis +200°C einsetzbar. Keine nennenswerte Reduzierung der Zugfestigkeit und Kerbschlagfestigkeit von Lötverbindungen an Kupfer, Messing und Stahl bei -196°C feststellbar. Blankes Material löten Sie in Verbindung mit einem Flussmittel nach DIN EN 1045 – FH 10 (: „CuFe Nr. 1“ Paste bzw. „CuFe P“ Pulver).

Anwendungshinweise

Lötstelle von Oxydschichten, Zunder, Schlacken, Ölen und Fetten befreien. Beim blanken Lot Lötstelle und Umgebung ausreichend mit Flussmittel bestreichen. Werkstück auf Arbeitstemperatur erwärmen, Lotstab ansetzen und verlaufen lassen.

Beim flussmittelumhüllten Lot Werkstück auf ca. 250°C vorwärmen, Lotstab ansetzen und Flussmittel abschmelzen. Auf Arbeitstemperatur erwärmen und Lot abschmelzen. Die Flamme des Lötbrenners neutral bis leicht reduzierend (Gasüberschuss) einstellen. Die Flussmittelrückstände sind sorgfältig zu entfernen; sie sind wasserlöslich.

Lieferformen

Lieferformen	Abmessungen
500 mm Stäbe	Ø 1,0 mm
1 kg-Fabrikationsringe	Ø 1,5 mm
Draht auf Spulen	Ø 2,0 mm
	Ø 3,0 mm
Flussmittelummantelte Stäbe nach DIN EN 1045	Ø 1,5 mm x 500 mm
	Ø 2,0 mm x 500 mm
	Ø 3,0 mm x 500 mm

Weitere Hinweise

FELDER cadmiumfreie Silberhartlote enthalten keine Stoffe, für die in Richtlinie 2011/65/EU („RoHS“) Beschränkungen bestehen, oberhalb von 0,1 Gew.-% (0,01 Gew.-% für Cadmium) bezogen auf den jeweils homogenen Werkstoff.

Für Lötungen Kupfer an Kupfer empfehlen wir unsere Kupferhartlote "Cu-Rophos® 94", "Cu-Rophos® 2", "Cu-Rophos® 5" und "Cu-Rophos® 15". Hierzu wird kein Flussmittel benötigt.

Fordern Sie weitere Informationen an.