

Produktinformation

FELDER- Aluminium-Universalfussmittel ZnAl

Flussmittelpaste zum Weich- und Hartlöten von Aluminium und Aluminium-Legierungen bzw. zum Weichlöten von Aluminium, Aluminiumlegierungen in Kombination mit Kupfer.

Art.-Nr.: 245200..

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 durchgeföhrten Arbeiten haben, beschränkt sich unsere Haftung auf die in unseren Verkaufsbedingungen bei Qualitätsmängeln vorgesehenen Ersatzleistungen.

Diese Produktinformationen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar.

Beschreibung

Flussmittelpaste zum Löten von Reinaluminium und Aluminiumlegierungen (Magnesiumanteil <1,2 %) sowie Aluminium mit Kupfer. Der Wirktemperaturbereich liegt oberhalb von 430 °C.

Eigenschaften

Typ	:	3124 – DIN EN ISO 9454-1 bzw. FL20 – DIN EN ISO 18496
Zustand	:	pastös
Dichte (20°C)	:	3,1 g/cm ³
Wirktemperatur	:	ca. 430 – 900 °C
Farbe	:	weißlich

Anwendung

Lötstelle von groben Verunreinigungen und Fett säubern, Aluminium-Flussmittel ZnAl auf die zu verbindenden Stellen auftragen und die Verbindungsstelle erhitzen. Beim Erhitzen verdampfen die Lösemittel der Paste und es bildet sich ein weißer, trockener Belag. Nach Erreichen der erforderlichen Löttemperatur schmilzt dieser auf und das Weichlot Zn96Al4 kann zugeführt werden. Für das Hartlöten mit AlSi12 ist eine Lötstellentemperatur von mindestens 575 °C erforderlich. Eine Überhitzung des Flussmittels erfolgt erst oberhalb 900 °C (Achtung: bestimmte Aluminiumlegierungen schmelzen schon bei < 600 °C). Es ist auch möglich, die Baugruppe zunächst ohne Flussmittel zu erwärmen, den Lötdraht in das Flussmittel zu tauchen und dann an die Lötstelle zu führen.

Als Standardweichlot für Anwendungen an Aluminium empfehlen wir die Legierung:

Legierung	DIN 1707-100:	Schmelzbereich in °C	Dichte in g/cm ³
ZnAl4	Zn96Al4	382 - 387	6,80

Für Aluminium an Kupfer kann neben den oben genannten Legierungen auch die Legierung Sn97Cu3 (227-310 °C) verwendet werden. Die oben genannte Arbeitstemperatur von mindestens 430°C ist dennoch einzuhalten. Das Lot wird erst zugeführt, wenn das Salz in Flussmittel klar aufgeschmolzen ist.

Zum Hartlöten von Aluminium und einiger Aluminiumlegierungen empfehlen wir die Legierung AlSi12:

Legierung	DIN EN ISO 17672	Schmelzbereich in °C	Dichte in g/cm ³
AlSi12	AL 112	575-585	2,68

Hartlöten von Al-Cu-Materialkombinationen mit AlSi12 ist nicht empfehlenswert. Es besteht die Gefahr der Bildung von CuSi-Sprödphasen in der Lötstelle.

Reinigungshinweise

Die Flussmittelrückstände sind nicht korrosiv und können, bei Bedarf, mechanisch entfernt werden.

Lagerungshinweis

In dicht geschlossenen Behältern geschützt vor Feuchtigkeit, Sonneneinstrahlung und Wärmeeinwirkung lagern.

Das **FELDER Aluminium-Universalflussmittel ZnAl** ist ungeöffnet 12 Monate haltbar.

Die Dose ist nach Gebrauch zu verschließen, da die Lösungsmittel sich verflüchtigen können und die Paste eindickt.

Lieferformen

20 g Flasche mit Pinseleinsatz

0,1 kg Flasche

Andere Gebindegrößen und Großgebinde sind auf Wunsch lieferbar.