

Produktinformation

Silberhartlote Ag 212, Ag 220, Ag 225

Silberhartlote nach DIN EN ISO 17672 mit hoher Temperaturbeständigkeit (bis 300 °C)

Ag 212 Art.-Nr.: 3402....

Ag 220 Art.-Nr.: 3411....

Ag 225 Art.-Nr.: 3414....

Wir verzichten 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 hoher Temperaturbeständigkeit (bis 300°C).

Ag 212, Ag 220 und Ag225 nach DIN EN ISO 17672
B-Cu48ZnAg(Si), B-Cu44ZnAg(Si), B-Cu40ZnAg(Si) nach ISO 3677

Flussmitteltyp FH 10 nach DIN EN ISO 18496 bei ummantelten Stäben

Eigenschaften

Unsere cadmiumfreien Silberhartlote zeichnen sich durch sehr gute Fließeigenschaften und hohe Zugfestigkeiten aus.

EN ISO 17672	DIN EN 1044	Schmelzbereich	Löttemperatur	Zugfestigkeit der Lötung	Dichte
Ag 212	AG 207	800-830°C	830°C	~ 400 N/mm ²	8,5 g/cm ³
Ag 220	AG 206	690-810°C	810°C	~ 400 N/mm ²	8,7 g/cm ³
Ag 225	AG 205	700-790°C	780°C	~ 400 N/mm ²	8,8 g/cm ³

Zusammensetzung

Legierung	Zusammensetzung (Gewichts-%)			
	Ag	Cu	Zn	Si
Ag 212	11-13	47-49	38-42	0,05-0,25
Ag 220	19-21	43-45	34-38	0,05-0,25
Ag 225	24-26	39-41	33-37	-

Anwendungsbereich

Zum Hartlöten von Stahl, Temperguss, Kupfer, Kupferlegierungen, Nickel und Nickellegierungen. Für Lötungen an Edelstahl empfehlen wir generell ein nickelhaltiges Lot, wie z.B. unser Ag 456a (L-Ag56InNi).

Die Lötstellen sind bei Betriebstemperaturen bis +300°C ohne Verringerung der Festigkeit einsetzbar. Blankes Hartlotstäbe löten Sie in Verbindung mit einem Flussmittel nach DIN EN ISO 18496 (DIN EN 1045) – FH 10 (FELDER „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.

Geschützt vor Feuchtigkeit lagern.

Bei sachgemäßer Lagerung unbegrenzt haltbar.