

- ▶ **Hart- und Weichlote**
- ▶ **Flussmittel für Hart- u. Weichlote**
- ▶ **Lötarbeiten**
- ▶ **Löt- u. Schweißzubehör**



Technisches Datenblatt AH 30049.1

Hartlotpaste Ag 449 - DIN EN ISO 17672

Norm:

Lot	
DIN EN ISO 17672:	Ag 449
DIN EN 1044:	AG 502
DIN 8513:	L-Ag49
EN ISO 3677:	B Ag49ZnCuMnNi 625-705
Flussmittel	
DIN EN 1045:	FH 10

Zusammensetzung:

Ag (Gew.-%)	Cu (Gew.-%)	Zn (Gew.-%)	Mn (Gew.-%)	Ni (Gew.-%)
49	16	23	7,5	4,5

Zulässige Verunreinigungen max. (Gew.-%): Al 0,001; Bi 0,030; Cd 0,010; P 0,025; Si 0,05
 Gesamtverunreinigungen max. (Gew.-%): 0,30

Technische Angaben:

Schmelzbereich	Arbeitstemperatur	Dichte Lot	Dichte Lotpaste	Metallgehalt Gew.- %	Korngröße Lotpulver
ca. 680-705°C	ca. 690°C	ca. 8,9 g/cm ³	ca. 2,7 g/cm ³	ca. 65	≤ 106 µm

Viskosität Lotpaste	Scherfestigkeit (DIN EN 12797)	Haltbarkeit
1100-1300 dPa s (Haake Viscotester)	300-300 MPa	Min. 6 Monate

Eigenschaften:

Sehr gut fließende, niedrigschmelzende und dosierbare Hartlotpaste zum Einsatz auf Lötmaschinen und Betriebstemperaturen bis max. 200°C (ohne Festigkeitsverlust).

Typische Grundwerkstoffe: Hartmetalle und schwer benetzbare Werkstoffe.

Typische Lötverfahren: Flammlöten, Induktionslöten und Ofenlöten

Typische Anwendungsgebiete: Werkzeugindustrie.

Anmerkung:

Flussmittelreste sind korrosiv und müssen entfernt (wasserlöslich) werden.

Standard Verpackungsgrößen:

0,075; 1; 3; 5; 10

Anwendungstechnik:

Armin Hain GmbH & Co.KG

Herr Sascha Hain

Tel.: 0 61 84 – 9 32 87- 22

eMail: sascha.hain@armin-hain.de

Die Angaben in diesem Technischen Datenblatt geben den derzeitigen Kenntnisstand über unser Produkt wieder. Das Technische Datenblatt dient der Produktbeschreibung im Hinblick auf die Technischen Anforderungen. Die Angaben sind jedoch keine Zusicherungen von Eigenschaften unseres Produktes im Sinne von Haftungs- bzw. Gewährleistungsvorschriften und erfolgen unverbindlich.