

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



Technisches Datenblatt AH 30056 U

Flussmittelummanteltes Hartlot Ag 156 - DIN EN ISO 17672

Norm:

Lot:	
DIN EN ISO 17672:	Ag 156
DIN EN 1044:	AG 102
DIN 8513:	L-Ag56Sn
EN ISO 3677:	B Ag56CuZnSn 620-655
Flussmittel:	
DIN EN 1045:	FH10

Zusammensetzung:

Ag (Gew.-%)	Cu (Gew.-%)	Zn (Gew.-%)	Sn (Gew.-%)
56	22	17	5

Zulässige Verunreinigungen max. (Gew.-%): Al 0,001; Bi 0,030; Cd 0,010; P 0,025; Si 0,05
Gesamtverunreinigungen max. (Gew.-%): 0,15

Technische Angaben:

Schmelzbereich	Arbeitstemperatur	Dichte	Zugfestigkeit	Dehnung	Elek. Leitfähigkeit
ca. 620-655°C	ca. 650°C	ca.9,5 g/cm ³	S235=350MPa E295=430MPa	ca. 25%	ca. 7,0 m/ Ωmm ²

Eigenschaften:

Sehr gut fließendes, niedrighschmelzendes flussmittelummanteltes Silberhartlot für Betriebstemperaturen von -200° C bis max. 200°C (ohne Festigkeitsverlust).
Typische Grundwerkstoffe z.B.: beliebige Stähle, Kupfer- und Kupferlegierungen, Nickel und Nickellegierungen.
Typische Anwendungsgebiete z.B.: Elektro-, Kfz- und Werkzeugindustrie.
Es kann für alle Flammlötverfahren eingesetzt werden.

Hinweis: Die Flußmittelreste sind korrosiv und müssen entfernt werden.

Standard Lieferformen:

Stäbe (500mm lang): 1,5 – 2,0 – 3,0 mm

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.