



Technisches Datenblatt BrazeTec Degufit 3000



TD TM-BT 1201 D.04

Inhalt

Norm

Legierungs-Nr. nach EN ISO 9453	402 (Lot)
ISO 3677	Sn97Cu3 (Lot)
DIN EN 29454-1	3.1.1 (Flussmittel)

Zusammensetzung [Gew.-%]

Zulässige Verunreinigungen	Sn Rest; Cu 3
max. [Gew.-%]	Pb 0,10; Sb 0,10; Bi 0,10; Au 0,05; In 0,10; Ag 0,10; Al 0,001;
Gesamtverunreinigungen	As 0,03; Cd 0,002; Fe 0,02; Ni 0,01; Zn 0,001
	0,2

Technische Angaben

Farbe	grau
Schmelzbereich des Lotes	ca. 227 - 310 °C
Metallgehalt	min. 60 Gew.-% (DVGW, GW 7)
Chloridanteil	max. 9 % (DVGW; GW 7)
Dichte des Lotes	ca. 7,3 g/cm ³
Dichte der Lotpaste	ca. 2,4 g/cm ³ (20 °C)
Viskosität der Lotpaste	300 - 500 dPa s (Haake Viscotester 02, Sp.2, 20 ±2 °C)
Flussmittelreste	korrosiv; wasserspülbar
Reinigungsmittel	Wasser
Haltbarkeit	min. 6 Monate, jedoch nur im originalverschlossenen Originalgebinde und bei einer Lagertemperatur von + 5 bis + 30 °C. Vor Gebrauch gut durchrühren.

Verpackungsgrößen

Standard	250 g Dose mit Auftragspinsel
----------	-------------------------------

Anwendung

BrazeTec Degufit 3000 entspricht in ihrer Zusammensetzung und Eigenschaften den Vorgaben der Arbeitsblätter GW 2 und GW 7 des DVGW (Deutscher Verein des Gas- und Wasserfachs e.V.).

Die Installationsweichlotpaste trägt das Prüfzeichen des DVGW (DV-0101AU2229) und das Gütezeichen der Gütegemeinschaft Kupferrohr e.V.

BrazeTec Degufit 3000 ist daher für die Trinkwasserinstallation mit Kupferrohren und Fittings geeignet. Die Verarbeitung kann sowohl mit der Flamme als auch mit der Widerstandslötzange erfolgen. Der zur Verpackung gehörige Pinsel erleichtert das dünne Auftragen der Paste auf das Kupferrohr und vermeidet gleichzeitig den unerwünschten Hautkontakt. Vor dem Pastenauftrag sind die Lötflächen der Rohrenden und der Fittings metallisch blank zu machen. Wir empfehlen hierzu das metallfreie BrazeTec Reinigungsvlies.

Geeignete Grundwerkstoffe sind Kupfer, Messing und Rotguss.

Hinweis für den Anwender

Die Paste wird mittels Pinsel dünn auf das gereinigte Rohrende aufgetragen. Nach dem Einstecken des Rohrendes in den Fitting wird mittels Brenner oder Lötzange erwärmt bis eine Lothohlkehle sichtbar wird. Dann wird Lot BrazeTec 3 zugegeben. Nach dem Löten sind die Flussmittelreste gemäß DVGW auf den Außenoberflächen durch Abwischen mit einem feuchten Lappen zu entfernen. Trinkwasserleitungen sind grundsätzlich entsprechend DIN 1988 zu spülen.