



Technisches Datenblatt BrazeTec Soldaflux 7000



TD TM-BT 1005 D.05

Inhalt

Norm

DIN EN 29454

Typ 3.1.1.A

Auf Basis von

Zinkchlorid, Ammoniumchlorid

Technische Angaben

Wirktemperaturbereich

ca. 150 - 400 °C

Farbe

transparent

Dichte

ca. 1,2 g/cm³ (20 °C)

Flussmittelreste

korrosiv; wasserlöslich

Haltbarkeit

min. 6 Monate, jedoch nur im originalverschlossenen Originalgebinde und bei einer Lagertemperatur von + 5 bis + 30 °C.

Verpackungsgrößen

100g Dose mit Auftragspinsel

1 kg Dose

Anwendung

BrazeTec Soldaflux 7000 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.).

Es trägt das Prüfzeichen des DVGW (DV-0101AU2228) und das Gütezeichen der Gütegemeinschaft Kupferrohr e.V.

Das Flussmittel ist somit für die Trinkwasserinstallation mit Kupferrohren geeignet. Die Verarbeitung kann mit der Flamme und mit der Widerstandslötzange erfolgen. Der Schwammaufträger auf der Tube erleichtert das dünne Auftragen des Flussmittels auf das Kupferrohr und vermeidet gleichzeitig den unerwünschten Hautkontakt. Vor dem Flussmittelauftrag sollten die Lötflächen z.B. mit Reinigungsvlies gesäubert werden.

Ein weiterer Anwendungsbereich dieses Flussmittels stellt das Löten von Dachrinnen und Dachabdeckblechen aus Kupfer dar. Dabei empfehlen wir das Flussmittel mit dem Pinsel der 100 g Dose aufzutragen.

Außerhalb der Kupferrohrinstallation ist BrazeTec Soldaflux 7000 geeignet zum Löten von Stahl, Kupfer und Kupferlegierungen sowie Nickel und Nickellegierungen.

Es kann für alle Flammlötverfahren, für das Induktionslöten sowie für das Widerstandslöten und Kolbenlöten verwendet werden.

Hinweis für den Anwender

Da sich das Flussmittel lagerungsbedingt leicht entmischen kann, empfehlen wir zur Homogenisierung die Tube vor Gebrauch kräftig zu schütteln bzw. den Inhalt der Dose mit dem Pinsel durchzurühren.

Nur homogene Paste besitzt gleichbleibende Verarbeitungseigenschaften. Wasserzugabe kann die Verarbeitungseigenschaften der Paste verändern. Nach dem Auftragen sollte die Lötung kurzfristig, am besten sofort, durchgeführt werden.

Die Flussmittelreste sind bedingt korrosiv und sollten entfernt werden. Dies kann durch Abwischen oder Abwaschen bzw. auf der Kupferrohrinnenseite durch Spülen gemäß DIN 1988-2 erfolgen.

Angaben in Produktbroschüren oder sonstigen Werbemitteln über unsere Produkte sowie über unsere Anlagen und Verfahren beruhen auf unserer Forschungsarbeit und anwendungstechnischen Erfahrung und sind bloße Empfehlungen. Aus den Angaben können keine Beschaffenheits- oder Verwendungszusagen hergeleitet werden, wenn sie nicht ausdrücklich als Beschaffenheit vereinbart wurden. Wir behalten uns technische Änderungen im Zuge der Produktentwicklung vor. Der Benutzer muss unsere Erzeugnisse und Verfahren in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den eigenen Gebrauch prüfen. Das gilt auch hinsichtlich der Wahrung von Schutzrechten Dritter sowie für Anwendungen und Verfahrensweisen. Eigenschaften von Mustern und Proben sind nur verbindlich, soweit sie ausdrücklich als Beschaffenheit der Ware vereinbart worden sind.