# Technisches Datenblatt
# Hartlot Ag 464/Cu

**Norm:**

| | |
|---|---|
| DIN EN ISO 17672: | - |
| DIN EN 1044: | - |
| DIN 8513: | - |
| EN ISO 3677: | B Ag64CuInMnNi 730-780 |

**Zusammensetzung (Lotanteil):**

| Ag (Gew.-%) | Cu (Gew.-%) | Mn (Gew.-%) | Ni (Gew.-%) | In (Gew.-%) |
|---|---|---|---|---|
| 64 | 26 | 2 | 2 | 6 |

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

**Technische Angaben:**

| Schmelzbereich | Arbeitstemperatur | Dichte | Zugfestigkeit DIN EN 12797 | Dehnung | Elek. Leitfähigkeit |
|---|---|---|---|---|---|
| ca. 730-780°C | ca. 770°C | ca.9,6 g/cm³ | 150-300 MPa (Hartmetall/Stahl) | - | - |

**Eigenschaften:**

Niedrigschmelzendes Silberhartlot mit Cu- Zwischenschicht zur Spannungsreduzierung für Betriebstemperaturen bis max. 200°C (ohne Festigkeitsverlut).
Typische Grundwekstoffe: Hartmetalle und schwer benetzbare Stoffe wie Wolfram, Molybdän, Tantal und Chrom.
Typische Lötverfahren: Flammlöten, Induktionslöten und Schutzgasofen.
Typische Anwendungsgebiete: Werkzeugindustrie.

**Anmerkung:**

Da es sich um ein Zinkfreies Hartlot handelt kann es eingesetzt werden wenn die Bauteile eine Vakuumbeschichtung wie z.B. TiN erhalten.
Die zu erreichende Festigkeit der Fügestelle hängt von der Festigkeit der Grundwerkstoffe ab.

**Standard Lieferformen:**

| | |
|---|---|
| Band: | 0,4 mm Dicke und 70 mm Breite |
| Formteile: | Ronden, Plättchen, Formteile |

**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.