Technisches Datenblatt
Hartlotpaste Ag 156

Norm:

Lot	
DIN EN ISO 17672:	Ag 156
DIN EN 1044:	AG 102
DIN 8513:	L-Ag56Sn
EN ISO 3677:	B Ag56CuZnSn 620-650
Flussmittel	
DIN EN 1045:	FH 10

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.- %): 0,30

Technische Angaben:

Schmelzbereich	Arbeitstemperatur	Dichte Lot	Dichte Lotpaste	Metallgehalt Gew.- %	Korngröße Lotpulver
ca. 620-655°C	ca. 650°C	ca.9,5 g/cm³	ca.2,8 g/cm³	ca. 65	≤ 106 µm

Viskosität Lotpaste	Zugfestigkeit (DIN EN 12797)	Haltbarkeit
1100-1300 dPa s (Haake Viscotester)	S235=350 MPa S550=430 MPa	Min. 6 Monate

Eigenschaften:

Sehr gut fließende, niedrigschmelzende und dosierbare Hartlotpaste zum Einsatz auf Lötmaschienen und Betriebstemperaturen bis max. 200°C (ohne Festigkeitsverlust).
Typische Grundwekstoffe: Kupfer- und Kupferlegierungen, Nickel- und Nickellegierungen sowie Stähle
Typische Lötverfahren: Flammlöten, Induktionslöten und Ofenlöten
Typische Anwendungsgebiete: Sanitärindustrie, Elektroindustrie und fahrzeugbau.

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.