Technisches Datenblatt
Hartlotpaste Ag 449

Norm:

Lot

DIN EN ISO 17672:	Ag 449
DIN EN 1044:	AG 502
DIN 8513:	L-Ag49
EN ISO 3677:	B Ag49ZnCuMnNi 625-705

Flussmittel

DIN EN 1045:	FH 10

Zusammensetzung:

Ag (Gew.-%)	Cu (Gew.-%)	Zn (Gew.-%)	Mn (Gew.-%)	Ni (Gew.-%)
49	**16**	**23**	**7,5**	**4,5**

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. 680-705°C	ca. 690°C	ca.8,9 g/cm³	ca.2,7 g/cm³	ca. 65	≤ 106 µm

Viskosität Lotpaste	Scherfestigkeit (DIN EN 12797)	Haltbarkeit
1100-1300 dPa s (Haake Viscotester)	300-300 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: Hartmetalle und schwer benetzbare Werkstoffe.
Typische Lötverfahren: Flammlöten, Induktionslöten und Ofenlöten
Typische Anwendungsgebiete: Werkzeugindustrie.

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.