Technisches Datenblatt
Hartlot Ag 155

Norm:

DIN EN ISO 17672:	Ag 155
DIN EN 1044:	AG 103
DIN 8513:	L-Ag55Sn
EN ISO 3677:	B Ag55ZnCuSn 630-660

Zusammensetzung:

Ag (Gew.-%)	Cu (Gew.-%)	Zn (Gew.-%)	Sn (Gew.-%)
55	21	22	2

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

Technische Angaben:

Schmelzbereich	Arbeitstemperatur	Dichte	Zugfestigkeit	Dehnung	Elek. Leitfähigkeit
ca. 630-660°C	ca. 660°C	ca.9,4 g/cm³	S235=350MPa E295=430MPa	ca. 25%	ca. 7,0 m/ Ωmm²

Eigenschaften:

Sehr gut fließendes, niedrigschmelzendes Silberhartlot für Betriebstemperaturen von -200° C bis max. 200°C (ohne Festigkeitsverlust).
Typische Grundwekstoffe z.B.: beliebige Stähle, Kupfer- und Kupferlegierungen, Nickel und Nickellegierungen.
Typische Lötverfahren z.B.: Flammlöten, Induktionslöten.
Typische Anwendungsgebiete z.B.: Elektro-, Kfz- und Werkzeugindustrie.

Standard Lieferformen:

Draht:	1,0 – 1,5 – 2,0 – 3,0 mm
Stäbe:	1,0 – 1,5 – 2,0 – 3,0 mm
Band:	0,1/0,2/0,3/0,4 mm Dicke und 70 mm Breite
Formteile:	Ringe, Biegeteile, Abschnitte, Ronden, Plättchen, Lochscheiben

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.