Technisches Datenblatt
Hartlot Ag 160

Norm:

DIN EN ISO 17672:	Ag 160
DIN EN 1044:	AG 402
DIN 8513:	-
EN ISO 3677:	B Ag60CuSn 600-700

Zusammensetzung:

Ag (Gew.-%)	Cu (Gew.-%)	Zn (Gew.-%)	Sn (Gew.-%)
60	30	-	10

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. 600-730°C	ca. 720°C	ca.9,8 g/cm³	S235=390MPa E295=460MPa	ca. 35%	ca. 8,7 m/ Ωmm²

Eigenschaften:

Gut fließendes, niedrigschmelzendes Silberhartlot für Betriebstemperaturen von -200° C bis max. 200°C (ohne Festigkeitsverlust).
Typische Grundwekstoffe: unlegierte, niedrig- und hochlegierte Stähle, Kupfer- und Kupferlegierungen, Nickel und Nickellegierungen.
Typische Lötverfahren: Flammlöten, Induktionslöten, Schutzgas- und Vakuumlöten.
Typische Anwendungsgebiete: Elektro-, Kfz- und Werkzeugindustrie sowie in der Mess- und Regeltechnik.

Anmerkung: Beim Löten in Vakuumöfen ist darauf zu achten, dass die Arbeitstemperatur nicht über 900°C steigt um ein Ausdampfen des Silbers zu vermeiden.

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.