Technisches Datenblatt
Hartlot Ag 272

Norm:

DIN EN ISO 17672:	Ag 272
DIN EN 1044:	AG 401
DIN 8513:	L-Ag72
EN ISO 3677:	B Ag72Cu 780

Zusammensetzung:

Ag (Gew.-%)	Cu (Gew.-%)	Zn (Gew.-%)	Sn (Gew.-%)
72	Rest	-	-

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. 780°C	ca. 780°C	ca.10 g/cm³	S235=340MPa E295=390MPa	ca. 17%	ca. 46,1 m/ Ωmm²

Eigenschaften:

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: Schutzgas- und Vakuumlöten. Beding (schlechte Fließeigenschaften an Atmosphäre) auch für Flamm- und Induktionslöten.
Typische Anwendungsgebiete: Elektroindustrie (Löten metallisierter Keramik).

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.