

Änderungsdatum
11.01.23

Hartlötflusmittel zum Löten

- Hartlötflusmittel zum Löten von Schwermetallen
- Weiße Paste auf Basis von Borverbindungen, Fluoride
- Vermindert eine Oxidation des Metalls beim Löten

Anwendung

Hartlötflusmittel zum Löten von Stahl, Kupfer und Kupferlegierungen, Nickel und Nickellegierungen sowie unter bestimmten Voraussetzungen auf nicht rostenden Stählen. Die Paste kann für alle Flammlötverfahren und für das Induktionslöten eingesetzt werden.

Die Paste entspricht in ihrer Zusammensetzung und Eigenschaften den Vorgaben der Arbeitsblätter GW 2 und GW 7 des DVGW (Deutscher Verein des Gas- und Wasserfachs e.V.). Es trägt das Prüfzeichen des DVGW (DV-0101AU2227) und das Gütezeichen der Gütegemeinschaft Kupferrohr e.V.

Typische Anwendungsgebiete finden sich z.B. in der Elektroindustrie, im Fahrzeugbau und in der Kupferrohrinstallation.

Stähle	<ul style="list-style-type: none"> • Unlegiertes • Niedriglegiertes Stahl • Ggf. Edelstahl
Nichteisenmetalle: (keine Leichtmetalle)	<ul style="list-style-type: none"> • Kupfer, Kupferlegierungen • Nickel, Nickellegierungen
Edelmetalle	<ul style="list-style-type: none"> • Silber, Silberlegierungen • Gold, Goldlegierungen • Platin

Hinweis für den Anwender

Das Liefergebilde ist vor Gebrauch gut durchzurühren. Nur homogene Paste besitzt gleichbleibende Verarbeitungseigenschaften. Wasserzugabe kann die Verarbeitungseigenschaften der Paste verändern. Die Flussmittelreste sind korrosiv und müssen durch Waschen oder Beizen entfernt werden

Eigenschaften

Flussmittelreste	korrosiv, wasserlöslich
Viskosität	150-250 dPa s (Haake Viscotester 02, Sp.2, 20 ±2 °C)
MHD	Min. 6 Monate, jedoch nur im originalverschlossenen Originalgebilde und bei einer Lageremperatur von +5 bis +30 °C. Schroffe Temperaturwechsel vermeiden.
DIN EN 1045	FH10
AWS A5.31-92R	FB3-A
Dichte	ca. 1,6 g/cm ³ (20 °C)
Wirktemperaturbereich	ca. 550-970 °C
Farbe	Weiß
Art	Paste