

# Produktinformation

## Silberhartlote L-Ag12, L-Ag20, L-Ag25

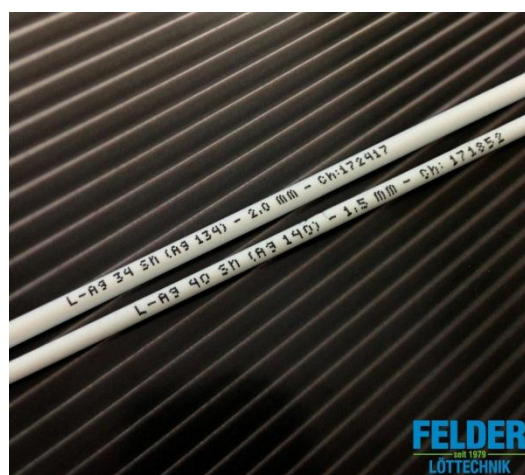
Silberhartlote mit hoher Temperaturbeständigkeit

Ag 212, Ag 225 nach DIN EN ISO 17672,  
AG 206 nach DIN EN 1044

Art.-Nr.: 34.....

**Neu**

**Ab sofort verzichten wir auf umweltschädliche Farbstoffe und liefern unsere Silberhartlote mit weißem Flussmittelmantel und aufgedruckter Legierung, Abmessung und Chargennummer.**



Die Angaben über unsere Produkte sind das Resultat langjähriger Erfahrung, die wir unseren Kunden gern zur anwendungstechnischen Hilfe weitergeben. Da wir jedoch keinen Einfluss auf die Ausführungen der mit unseren Produkten durchgeführten Arbeiten haben, beschränkt sich unsere Haftung auf die in unseren Verkaufsbedingungen bei Qualitätsmängeln vorgesehenen Ersatzleistungen.

Diese Produktinformationen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar.

## Beschreibung

Cadmiumfreie Silberhartlote mit 12, 20, und 25% Silber, mit hoher Festigkeit (bis 300°C).

Ag 212, Ag 225 nach DIN EN ISO 17672, AG 206 nach DIN EN 1044,  
B-Cu48ZnAg(Si), B-Cu44ZnAg(Si), B-Cu40ZnAg(Si) nach ISO 3677

## Eigenschaften

Unsere cadmiumfreien Silberhartlote zeichnen sich durch sehr gute Fließeigenschaften und hohe Zugfestigkeiten aus.

Legierung nach DIN 8513	Legierung nach DIN EN ISO 17672	Schmelzbereich	Arbeits-temperatur	Zugfestigkeit der Lötung	Dichte
L-Ag12	Ag 212	800-830°C	830°C	400 N/mm <sup>2</sup>	8,5 g/cm <sup>3</sup>
L-Ag20	-	690-810°C	810°C	400 N/mm <sup>2</sup>	8,7 g/cm <sup>3</sup>
L-Ag25	Ag 225	700-790°C	780°C	400 N/mm <sup>2</sup>	8,8 g/cm <sup>3</sup>

Legierung (DIN EN 17672)	Zusammensetzung (Gewichts-%)		
	Ag	Cu	Zn
L-Ag12 (Ag 212)	12	48	40
L-Ag20 (-)	20	45	35
L-Ag25 (Ag 225)	25	41	34

## Anwendungsbereich

Zum Hartlöten von Stahl, Temperguss, Kupfer, Kupferlegierungen, Nickel und Nickellegierungen. Für Lötungen an Edelstahl empfehlen wir generell ein nickelhaltiges Lot, wie z.B. unser L-Ag56InNi.

Die Lötstellen sind bei Betriebstemperaturen bis +300°C ohne Verringerung der Festigkeit einsetzbar. Blankes Material löten Sie in Verbindung mit einem Flussmittel nach DIN EN 1045 – FH 10 (: „CuFe Nr. 1“ Paste bzw. „CuFe P“ Pulver).

## Anwendungshinweise

Lötstelle von Oxydschichten, Zunder, Schlacken, Ölen und Fetten befreien. Beim blanken Lot Lötstelle und Umgebung ausreichend mit Flussmittel bestreichen. Werkstück auf Arbeitstemperatur erwärmen, Lotstab ansetzen und verlaufen lassen.

Beim flussmittelumhüllten Lot Werkstück auf ca. 250°C vorwärmen, Lotstab ansetzen und Flussmittel abschmelzen. Auf Arbeitstemperatur erwärmen und Lot abschmelzen. Die Flamme des Lötbrenners neutral bis leicht reduzierend (Gasüberschuss) einstellen. Die Flussmittelrückstände sind sorgfältig zu entfernen; sie sind wasserlöslich.

## Lieferformen

Lieferformen	Abmessungen
500 mm Stäbe 1 kg-Fabrikationsringe Draht auf Spulen	Ø 1,0 mm
	Ø 1,5 mm
	Ø 2,0 mm
	Ø 3,0 mm
Flussmittelummantelte Stäbe nach DIN EN 1045	Ø 1,5 mm x 500 mm
	Ø 2,0 mm x 500 mm
	Ø 3,0 mm x 500 mm

## Weitere Hinweise

**FELDER cadmiumfreie Silberhartlote enthalten keine Stoffe, für die in Richtlinie 2011/65/EU („RoHS“) Beschränkungen bestehen, oberhalb von 0,1 Gew.-% (0,01 Gew.-% für Cadmium) bezogen auf den jeweils homogenen Werkstoff.**

Geschützt vor Feuchtigkeit lagern.