

Produktinformation

Silberhartlote L-Ag49

Silberhartlot zum Löten von Hartmetall auf Stahl

Ag 449 nach DIN EN ISO 17672

Art.-Nr.: 34 50 ...

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

B-AG49ZnCuMnNi nach ISO 3677 bzw. L-Ag49 nach DIN 8513,

Silberhartlot L-Ag49 ist geeignet zum Löten von Hartmetall auf Stahl, Wolfram und Molybdänwerkstoffen. Es ist ein niedrigschmelzendes Lot welches wegen der stark unterschiedlichen Ausdehnungskoeffizienten der Werkstoffe Hartmetall und Stahl spannungsreduzierend wirkt.

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-Ag49	Ag 449	680-705°C	690°C	300 N/mm ²	8,9 g/cm ³

Legierung (DIN EN ISO 17672)	Zusammensetzung (Gewichts-%)				
	Ag	Cu	Zn	Ni	Mn
L-Ag49 (Ag 449)	49	17	22,5	5	6,5

Scherfestigkeit nach DIN EN 12797 (Hartmetall an Stahl) : 250 – 300 N/mm²
 Max. Einsatztemperatur (ohne Festigkeitsverlust) : 200°C

Anwendungsbereich

Zum Hartlöten von Hartmetall auf Stahl, Chrom, Tantal, Wolfram- und Molybdänwerkstoffen.
 Blankes Lotmaterial löten Sie in Verbindung mit einem Flussmittel nach DIN EN 1045, FH 12 („CuFe Nr. 1 – Spezial“).

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	Ø 1,0 mm
1 kg-Fabrikationsringe	Ø 1,5 mm
Draht auf Spulen	Ø 2,0 mm
	Ø 3,0 mm

Weitere Hinweise

Geschützt vor Feuchtigkeit lagern.