



SILBERLOT AG45

PRODUKTBESCHREIBUNG

ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN	SILBERLOT AG45
Produktbezeichnung:	Stannol Silberlot AG45
Lieferform:	1,5 / 2,0 / 3,0 mm Ø 500 mm Länge, blank Sonderanfertigungen auf Anfrage
Normbezeichnung:	DIN EN 1044-AG104 (L-Ag45Sn)
Arbeitstemperatur:	670°C
Zusammensetzung:	45 % Ag, 27 % Cu, 25 % Zn, 3 % Sn
Wärmequelle:	Propan-/ Acetylenbrenner, Ofen, HF-Induktion
Flamme:	neutral, kein Sauerstoff- bzw. Gasüberschuss
Anwendungsbereich:	Stannol Silberlot Ag45 ist ein hochsilberhaltiges, cad-miumfreies Hartlot. Es wird für Hartlötverbindungen von Stahl, rostfreien Stahl, Nickel- und Nickellegierungen sowie Kupfer und Kupferlegierungen verwendet. Durch die gute Korrosions-beständigkeit wird es vor allem in der Lebensmittelindustrie eingesetzt. Weitere Einsatzgebiete sind Kühlaggregate, Destil-lieranlagen, Kälteeinrichtungen, Schmuck-waren usw.
Hinweis:	Stannol Hartlötpaste Schnellflux, DIN EN 1045-FH10 (Typ F-SH 1) Flussmittel für Silberlote
Arbeitsanweisung:	Verbindungsstellen säubern (evtl. mit Stannol Reinigungs-vlies), Stannol Hartlötpaste Schnellflux auf das Rohrende/Werkstück auftragen. Größere Rohrenden/Werkstücke breit und durchgängig vorwärmen bis das Flussmittel fließt. Stabspitze abschmelzen und Schmelzgut mit Flamme dem Lötspalt entlang ziehen. Brennerabstand von 10 - 15 mm einhalten.

HINWEIS

Die genannten Daten sind typische Werte, stellen aber keine Spezifikation dar. Das Datenblatt dient zu Ihrer Information. Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort und Schrift ist unverbindlich, gleichgültig, ob Sie vom Hause oder von einem unserer Handelsvertreter ausgeht – auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter – und befreit unsere Kunden nicht vor der eigenen Prüfung unserer Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Sollte dennoch Haftung unsererseits infrage kommen, so leisten wir Schadenersatz nur in gleichem Umfang wie bei Qualitätsmängeln.