

Technisches Datenblatt BrazeTec 2009

Norm

ISO 17672 (DIN EN 1044)	Ag 220 (AG 206)
----------------------------	--------------------

Zusammensetzung [Gew.-%]

Zulässige Verunreinigungen max. [Gew.-%]	Ag 20; Cu 44; Zn 36; Si 0,15 Al 0,001; Bi 0,030; Cd <0,010; P 0,008; Pb 0,025
Gesamtverunreinigungen max. [Gew.-%]	0,15

Technische Angaben

Schmelzbereich nach ISO 17672	ca. 690 - 810°C
Schmelzbereich gemessen	ca. 730 – 810°C (DSC-Messung)
Löttemperatur	min. 810°C
Dichte	ca. 8,6 g/cm ³
Zugfestigkeit nach DIN EN 12797	an S235: 380 MPa; an E295: 430 MPa;
Scherzugfestigkeit nach DIN EN12797	an S235: min. 150 MPa
Dehnung	ca. 25 %
Elektr. Leitfähigkeit	ca. 10,6 m/ Ωmm ²
Betriebstemperatur der Lötstelle	ca. -200°C bis +200°C (ohne Festigkeitsabfall)

Standard Lieferform*

Draht:	1,0 - 1,5 - 2,0 mm Ø
Stäbe:	1,0 - 1,5 - 2,0 mm Ø, 500 mm lang
Band:	0,1/ 0,2/ 0,3/ 0,4 mm Dicke und 70 mm Breite
Formteile:	Ringe, Biegeteile, Abschnitte, Ronden, Plättchen, Lochscheiben

*Abweichende Lieferformen und Abmessungen auf Anfrage

Anwendung

BrazeTec 2009 ist ein Hartlot mit guten Fließeigenschaften. Das Hartlot ist geeignet für beliebige Stähle, Kupfer- und Kupferlegierungen, Nickel- und Nickellegierungen.

Es kann für alle Flammlötverfahren und für Induktionserwärmung eingesetzt werden.

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

Angaben in Produktbroschüren oder sonstigen Werbemitteln über unsere Produkte sowie über unsere Anlagen und Verfahren beruhen auf unserer Forschungsarbeit und anwendungstechnischen Erfahrung und sind bloße Empfehlungen. Aus den Angaben können keine Beschaffenheits- oder Verwendungszusagen hergeleitet werden, wenn sie nicht ausdrücklich als Beschaffenheit vereinbart wurden. Wir behalten uns technische Änderungen im Zuge der Produktentwicklung vor. Der Benutzer muss unsere Erzeugnisse und Verfahren in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den eigenen Gebrauch prüfen. Das gilt auch hinsichtlich der Wahrung von Schutzrechten Dritter sowie für Anwendungen und Verfahrensweisen. Eigenschaften von Mustern und Proben sind nur verbindlich, soweit sie ausdrücklich als Beschaffenheit der Ware vereinbart worden sind. Beschaffenheits- und Haltbarkeitsangaben sowie sonstige Angaben sind nur dann Garantien, wenn sie als solche vereinbart und bezeichnet werden. Für die Beschaffenheit unserer Produkte sind die mit dem Besteller/Benutzer schriftlich vereinbarten Spezifikationen maßgeblich, bei Fehlen einer schriftlich vereinbarten Spezifikation die Angaben in unseren technischen Datenblättern, Spezifikationen oder Zeichnungen. Ergänzende oder abweichende Vereinbarungen über die Beschaffenheit bedürfen der Schriftform. Eine die vereinbarte Beschaffenheit ergänzende oder davon abweichende Eignung des Produkts zur vorausgesetzten oder gewöhnlichen Verwendung kommt nicht in Betracht.

Unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen abrufbar unter <http://www.saxonia-tm.de/en/TechnicalMaterials/acbs/> finden Anwendung.