

## Technisches Datenblatt BrazeTec Degufit 4000

### Norm

Legierungs-Nr. nach ISO 9453	702 (Lot)
ISO 3677	Sn97Ag3 (Lot)
DIN EN 29454-1	3.1.1 (Flussmittel)

### Zusammensetzung [Gew.-%]

Zulässige Verunreinigungen max. [Gew.-%]	Sn Rest; Ag 3 Pb 0,10; Sb 0,10; Bi 0,10; Cu 0,05; Au 0,05; In 0,10; Al 0,001; As 0,03; Cd 0,002; Fe 0,02; Ni 0,01; Zn 0,001
---	---

### Technische Angaben

Farbe	grau
Schmelzbereich	ca. 221 - 224 °C
Metallgehalt	min. 60 Gew.-% (DVGW, GW 7)
Chloridanteil	max. 9 % (DVGW; GW 7)
Dichte des Lotes	ca. 7,3 g/cm <sup>3</sup>
Dichte der Lotpaste	ca. 2,4 g/cm <sup>3</sup> (20 °C)
Viskosität der Lotpaste	300 - 500 dPa s (Haake Viscotester 02, Sp.2, 20 ±2 °C)
Flussmittelreste	korrosiv, wasserspülbar
Reinigungsmittel	Wasser
Haltbarkeit	min. 24 Monate, jedoch nur im originalverschlossenen Originalgebinde und bei einer Lagertemperatur von + 5 bis + 30 °C. Vor Gebrauch gut durchrühren.

### Verpackungsgrößen

Standard	250 g Dose mit Auftragspinsel
----------	-------------------------------

### Anwendung

BrazeTec Degufit 4000 ist für die Trinkwasserinstallation mit Kupferrohren und Fittings geeignet. Die Verarbeitung kann sowohl mit der Flamme als auch mit der Widerstandslötzange erfolgen. Der zur Verpackung gehörige Pinsel erleichtert das dünne Auftragen der Paste auf das Kupferrohr und vermeidet gleichzeitig den unerwünschten Hautkontakt. Vor dem Pastenauftrag sind die Lötflächen der Rohrenden und der Fittings metallisch blank zu machen. Wir empfehlen hierzu das metallfreie BrazeTec Reinigungsvlies.

Geeignete Grundwerkstoffe sind Kupfer, Messing und Rotguss.

### Hinweis für den Anwender

Die Paste wird mittels Pinsel dünn auf das gereinigte Rohrende aufgetragen. Nach dem Einstecken des Rohrendes in den Fitting wird mittels Brenner oder Lötzange erwärmt bis eine Lothohlkehle sichtbar wird. Dann wird Lot BrazeTec 4 zugegeben. Nach dem Löten sind die Flussmittelreste gemäß DVGW auf den Außenoberflächen durch Abwischen mit einem feuchten Lappen zu entfernen. Trinkwasserleitungen sind grundsätzlich entsprechend DIN 1988 zu spülen.

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/agbs/> finden Anwendung.