

LÖTMATERIALEN & SILBER

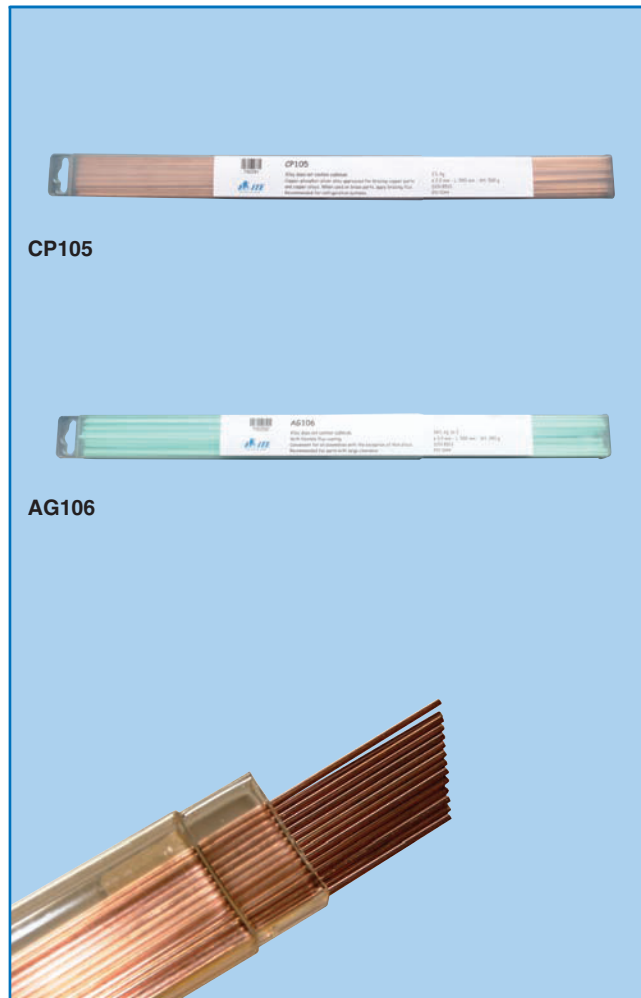
HINWEISE

- Diese Lötmaterialien sind speziell für Kupfer zu Kupferverbindungen einsetzbar, die in der Kälte- und Klimatechnik eingesetzt werden.
- Auch können Sie damit Messing zu Kupferverbindungen verlöten, wenn Sie zusätzlich das Flux- Puder einsetzen. Hierdurch wird eine chemische Reaktion ausgelöst, die eine festere Verbindung mit dem Messing eingeht. (nicht nötig bei Kupfer zu Kupfer)
- Bei Verwendung des 5% Silberlotes sinkt die Schmelztemperatur im Vergleich zum 2% Silberlot, das Lot lässt sich besser verteilen
- Bei Verwendung des 15% Silberlotes ist die Schmelztemperatur noch niedriger. Mehr Silber, weniger Phosphor, bessere Flusseigenschaften, höhere Vielseitigkeit. Dies ist die bevorzugteste Legierung.
- Bei Verwendung des 30% oder 40% Silberlotes besteht eine hohe Festigkeit und Verformbarkeit, geeignet für extrem lose Verbindungen
- Bei Verwendung des 45 oder 56% Silberlotes ist eine extrem große Vielseitigkeit gegeben. Extrem dünnflüssig und eine hohe Zugfestigkeit sind die besonderen Eigenschaften. Bestens geeignet, um unterschiedliche Metalle miteinander zu verbinden.

1. SILBERHALTIGE LOTE

KAT. NR.	DURCHM. (mm)	GEWICHT (gram)	ARBEITSTEMP. (°C)	SILBER (%)
CP105	2	500	645 / 825	2
CP104	2	500	645 / 815	5
CP102	2	500	645 / 800	15
AG106	2	250	630 / 730	34
AG104	2	250	640 / 680	45
RB-4240	2	200	600 / 690	30

Hergestellt nach EN 1044
 Kadmiumfrei



2. LÖTPULVER

KAT. NR.	BESCHREIBUNG	GEWICHT (gram)	°C TEMP. (Range)
FLUX-800-D	Puder für 800 & 806	200	500 / 850
FLUX-1802-D	Puder für 1020, 1802 & 4240	200	500 / 780
FLUX-1802-PF	Paste	200	500 / 850

SIEHE AUCH:

- SOLDERLENE PASTE
- "HEAT SEAL STICK"
- "BLOCK- ITE"

