

### BrazeTec Silfos Silberhartlote für Kupferwerkstoffe

BrazeTec Silfos Hartlote können für Betriebstemperaturen zwischen  $-55^{\circ}\text{C}$  und  $+150^{\circ}\text{C}$  eingesetzt werden. Die phosphorhaltigen Lote dieser Seite sind speziell zum Verbinden von Kupfer mit Kupfer oder von Kupferlegierungen (Messing, Bronze, Rotguss) entwickelt worden. Beim Löten von Kupfer an Kupfer kann aufgrund des Phosphor-Gehaltes auf ein zusätzliches Flussmittel verzichtet werden. Für schwefelhaltige Medien ist der Einsatz dieser Lote nicht zulässig. Dies gilt insbesondere für Tieraufzuchtbetriebe, in denen aufgrund von Eiweißzersetzung eine schwefelhaltige Atmosphäre entstehen kann. Für Stähle (Fe) und für Nickellegierungen sind diese Lote aufgrund einer Sprödphasenbildung nicht geeignet. Die Lote Ögussa 200 P und Ögussa 1500 P sind für die Kupferrohrinstallation nach ÖNORM M7826 zugelassen.

BrazeTec Hartlot	Zusammensetzung Gewichts-%				Schmelzbereich °C	Arbeits-temperatur (DIN 8505) °C	Zug-festigkeit (DIN 8525) an CU N/mm <sup>2</sup>	Dichte g/cm <sup>3</sup>	Normen DIN EN ISO 3677 DIN EN 1044	Wichtigste Anwendungsgebiete	Wichtigste Grundwerkstoffe
	Ag	Cu	P	Sonstige							
Ögussa 1500 P Silfos 15	15	80	5	–	645–800	700	250	8,4	B-Cu80AgP-645/800 CP 102	Für Lötstellen mit Betriebstemperaturen bis $150^{\circ}\text{C}$	Kupfer an Kupfer ohne Flussmittel, mit Flussmittel auch für Messing, Bronze, Rotguß.
Ögussa 500 P Silfos 5	5	89	6	–	645–815	710	250	8,2	B-Cu89PAg-645/815 CP 104		
Ögussa 200 P Silfos 2	2	91,8	6,2	–	645–825	740	250	8,1	B-Cu92PAg-645/825 CP 105		
Silox S5 Silfos 93	–	93	7	–	710-820	730	250	8,05	B-Cu93PAg-710/820 CP 202		

**ACHTUNG:** Phosphorlote nicht bei schwefelhaltigen Medien, nicht bei Fe- und Ni-Legierungen einsetzen!

### Hartlote für besondere Anwendungen

Die Lote BrazeTec 7200 und BrazeTec 6009 können sowohl an Luft mit Flussmittel als auch flussmittelfrei in Schutzgasöfen gelötet werden. BrazeTec 6009 wird zusammen mit Flussmittel BrazeTec spezial h zum Löten von Edelstählen eingesetzt. Bei Lötprozessen im Vakuum sollten für beide Lote Löttemperaturen von  $900^{\circ}\text{C}$  nicht überschritten werden, um ein Abdampfen des Silbers zu vermeiden. Die Löttemperatur im Ofen richtet sich nach den Grundwerkstoffen.

BrazeTec Hartlot	Zusammensetzung Gewichts-%				Schmelzbereich °C	Arbeits-temperatur (DIN 8505) °C	Dichte g/cm <sup>3</sup>	Normen DIN EN ISO 3677 DIN EN 1044	Wichtigste Anwendungsgebiete	Wichtigste Grundwerkstoffe
	Ag	Cu	Zn	Sonstige						
Ögussa 7200	72	28	–	–	780	780	10,0	B-Ag72Cu-780 AG 401	im Vakuum einsetzbar	St, Ni, Cu Cu-Leg.
Ögussa 6009	60	30	–	Sn10	600–730	720	9,8	B-Ag60CuSn-600/730 AG 402	Edelstahl	–
Ögussa 6001	60	26	14	–	695–730	710	9,5	B-Ag60CuZn-695/730 –	Besteck, Schmuck	Ag Ag-Leg.

#### Lieferformen für Silberhartlote:

- Stäbe 500 mm lang
- Drähte
- Bänder
- Formteile
- Lotpasten

#### Lieferformen für BrazeTec Silfos Hartlote:

- Stäbe 500 mm lang vkt.
- Drähte
- Bänder

