

BrazeTec  **21/68**

EN ISO 17672	-
ISO 3677	B-Cu87MnCo 980/1030
vormals DIN EN 1044	-
vormals DIN 8513	-

Zusammensetzung:	87% Cu 10% Mn 3% Co
Schmelzbereich:	990 - 1030 °C
Arbeitstemperatur:	ca. 1020 °C
Betriebstemperatur:	max. 300 °C (ohne Festigkeitsabfall)
Dichte:	8,8 kg/dm ³

Mechanische Richtwerte der Lötnaht

Scherfestigkeit: 200 - 300 MPa (Hartmetall)

Lieferformen: Drähte: 1,0 - 1,5 - 2,0 mm Ø
 Stäbe: 2,0 und 3 mm Ø 500 mm lang
 Bänder: 0,1 mm Dicke + 0,2 mm
 und 80 mm Breite + 5 mm

Verarbeitung:

Ögussa 21/68 ist ein Hartlot. Durch die relativ hohe Arbeitstemperatur ist es nur bedingt für Lötungen an Atmosphäre geeignet. Gut geeignet es dagegen für Schutzgaslötungen. Es ist ein Flussmittel des Typs FH 20 zu verwenden. Die Flussmittelreste sind korrosiv und müssen entfernt werden. Es kann für alle Flammlötverfahren, Induktionserwärmung, Schutzgaslötung und Vakuumlötlösungen eingesetzt werden.

Wichtige Grundwerkstoffe: beliebige Stähle, Hartmetalle und Nickel und Nickellegierungen.

Anwendungsbeispiele: Werkzeugindustrie