

BrazeTec  **3476 U**

EN ISO 17672	Ag 134
ISO 3677	B-Cu36AgZnSn-630/730
vormals DIN EN 1044	Ag 106
vormals DIN 8513	L-Ag34Sn
Flussmittel	FH10 nach DIN EN 1045
Zusammensetzung:	34% Ag 36% Cu 27,5% Zn 2,5% Sn
Schmelzbereich:	630 - 730 °C
Arbeitstemperatur:	ca. 710 °C
Betriebstemperatur:	max. 200 °C (ohne Festigkeitsabfall)
Dichte:	9 kg/dm ³
Elektrische Leitfähigkeit:	ca. 14,0 S/mm ²

Mechanische Richtwerte der Lötnaht

Zugfestigkeit:	360 MPa an St 360 480 MPa an St 510
Dehnung:	ca. 12 %
Lieferform:	Stäbe: 1,5 und 2,0 mm Ø, 500 mm lang

Verarbeitung:

Die flussmittelummantelten Hartlotstäbe enthalten 34 % Silber. Die Legierung zeichnet sich durch niedriges Schmelzverhalten und guten Fließigenschaften aus. Die Flussmittelreste sind korrosiv und müssen entfernt werden.

Lebensmittelecht!

Es kann für alle Flammlötverfahren und für manuelle Induktionserwärmung eingesetzt werden.

Wichtige Grundwerkstoffe:	beliebige Stähle, Kupfer und Kupferlegierungen, Nickel- und Nickellegierungen
----------------------------------	--