

BrazeTec  **4900-A**

EN ISO 17672	-
ISO 3677	B-Ag49CuMnNi 670/690
vormals DIN EN 1044	-
Vormals DIN 8513	-

Zusammensetzung:	49% Ag 27,5% Cu 20,5% Zn 2,5% Mn 0,5% Ni
Schmelzbereich:	670 - 690 °C
Arbeitstemperatur:	ca. 690 °C
Betriebstemperatur:	max. 200 °C (ohne Festigkeitsabfall)
Dichte:	8,9 kg/dm ³
Elektrische Leitfähigkeit:	ca. 4,0 S/mm ²

Mechanische Richtwerte der Lötnaht

Scherfestigkeit: 250 - 300 MPa (Hartmetall)

Lieferformen: Drähte: 1,0 - 1,5 - 2,0 mm Ø
 Stäbe: 1,0 - 1,5 - 2,0 mm Ø 500 mm lang
 Bänder: 0,1 | 0,2 | 0,3 | 0,4 mm Dicke
 und 2,0 bis 90 mm Breite

Verarbeitung:

Ögussa 4900-A ist ein niedrigschmelzendes Silberhartlot mit sehr guten Fließeigenschaften. Es ist ein Flussmittel des Typs FH 12 zu verwenden. Die zu erreichende Festigkeit der Lötstelle hängt von der Festigkeit der Grundwerkstoffe ab. Es kann für alle Flammlötverfahren und für Induktionserwärmung eingesetzt werden.

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

Anwendungsbeispiele: Werkzeugindustrie