

BrazeTec  **5507**

EN ISO 17672
 EN ISO 3677
 vormals DIN EN 1044
 vormals DIN 8513

Ag 155
 B- Ag55ZnCuSn-630/660
 Ag 103
 L-Ag55Sn

Zusammensetzung: 55% Ag 21% Cu 22% Zn 2% Sn
 Schmelzbereich: 630 - 660 °C
 Arbeitstemperatur: ca. 660 °C
 Betriebstemperatur: ca. -200 °C bis 200 °C (ohne Festigkeitsabfall)
 Dichte: 9,4 kg/dm³

Mechanische Richtwerte der Lötnaht

Zugfestigkeit: 350 MPa an S 235JR
 430 MPa an S 355J2
Dehnung: 25 %

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

Verarbeitung:

Ögussa 5507 ist ein niedrigschmelzendes Silberhartlot mit sehr guten Fliesseigenschaften.

Es ist ein Flussmittel des Typs FH 10 zu verwenden.

Lebensmittelecht!

Es kann für alle Flammlötverfahren und für Induktionserwärmung eingesetzt werden.

Wichtige Grundwerkstoffe:

beliebige Stähle, Kupfer und Kupferlegierungen,
 Nickel und Nickellegierungen.

Anwendungsbeispiele:

Elektrotechnik, Messingteile,
 Fahrzeugbau, Brillen-, Werkzeugindustrie