

**BrazeTec**  **CoMet 5600 U**

EN ISO 17672	Ag 156
ISO 3677	B-Ag56CuZnSn-620/655
vormals DIN EN 1044	Ag 102
vormals DIN 8513	L-Ag55Sn
Flussmittel	FH10 nach DIN EN 1045
Zusammensetzung:	56% Ag 22% Cu 17% Zn 5% Sn
Schmelzbereich:	620 - 655 °C
Arbeitstemperatur:	ca. 650 °C
Betriebstemperatur:	max. 200 °C (ohne Festigkeitsabfall)
Dichte:	9,5 kg/dm <sup>3</sup>
Elektrische Leitfähigkeit	ca. 7,0 S/mm <sup>2</sup>

## Mechanische Richtwerte der Lötnaht

<b>Zugfestigkeit:</b>	350 MPa an St 360 430 MPa an St 510
<b>Dehnung:</b>	ca. 25 %
<b>Lieferform:</b>	Stäbe: 1,5 und 2,0 mm Ø 500 mm lang

### Verarbeitung:

Ögussa CoMet 5600/U ist ein flussmittelummanteltes, niedrigschmelzendes Silberhartlot mit sehr guten Fließeigenschaften. Die Flussmittelreste sind korrosiv und müssen entfernt werden.

### Lebensmittelecht!

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

<b>Wichtige Grundwerkstoffe:</b>	Kupfer und Kupferlegierungen Nickel- und Nickellegierungen
----------------------------------	---

<b>Anwendungsbeispiele:</b>	Elektrotechnik, Fahrzeugindustrie
-----------------------------	-----------------------------------