

## BrazeTec 6009

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

Ag 160  
B-Ag60CuSn-600/730  
Ag 402  
-

Zusammensetzung:	60% Ag 30% Cu 10% Sn
Schmelzbereich:	600 - 730 °C
Arbeitstemperatur:	ca. 720 °C
Betriebstemperatur:	max. 200 °C (ohne Festigkeitsabfall)
Dichte:	8,7 kg/dm <sup>3</sup>

### Mechanische Richtwerte der Lötnaht

<b>Zugfestigkeit:</b>	390 MPa an St 360 460 MPa an St 510
<b>Dehnung:</b>	ca. 35 %

<b>Lieferformen:</b>	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 6009 ist ein niedrigschmelzendes Silberhartlot mit guten Fließeigenschaften. Es ist ein Flussmittel des Typs FH 10 zu verwenden.

#### Lebensmittelecht!

Es kann für alle Flammlötverfahren und für Induktionserwärmung eingesetzt werden. Gut geeignet ist es auch für Schutzgas- und Vakuumlötlungen. Die Löttemperatur im Ofen richtet sich nach den Grundwerkstoffen. Bei Vakuumlötlungen sollte die Löttemperatur nicht über 900 °C liegen, um ein Ausdampfen des Silbers zu vermeiden.

<b>Wichtige Grundwerkstoffe:</b>	beliebige Stähle, Kupfer und Kupferlegierungen, Nickel und Nickellegierungen.
----------------------------------	---

<b>Anwendungsbeispiele:</b>	Elektrotechnik, Mess- und Regeltechnik
-----------------------------	--