


**7200**

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

Ag 272  
 B- Ag72Cu-780  
 Ag 401  
 L-Ag72

Zusammensetzung: 72% Ag 28% Cu  
 Schmelzbereich: 780 °C  
 Arbeitstemperatur: ca. 780 °C  
 Betriebstemperatur: ca. -200 °C bis 200 °C (ohne Festigkeitsabfall)  
 Dichte: 10,0 kg/dm<sup>3</sup>

## Mechanische Richtwerte der Lötnaht

**Zugfestigkeit:** 340 MPa an S 235JR  
 390 MPa an S 355J2

**Dehnung:** 17 %

**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 7200 ist ein Silberhartlot mit zähen Fliesseigenschaften bei Lötungen an Luft. Es ist ein Flussmittel des Typs FH 10 zu verwenden.

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

**Wichtige Grundwerkstoffe:** beliebige Stähle, Kupfer und Kupferlegierungen, Nickel und Nickellegierungen.

**Anwendungsbeispiele:** Elektrotechnik, (Löten metallisierter Keramik)