

HPW-Bezeichnung	DIN EN ISO 17672	Kurzzeichen DIN EN 1044 (zurückgezogen)
HPW-101PD	Pd587	PD 101
HPW-103PD	Pd481	PD 103
HPW-105PD	Pd387	PD 105
HPW-106PD	Pd287	PD 106
HPW-103AU	Au375	AU 103
HPW-5050AU	Au503	
HPW-105Au	Au827	AU 105

Sond

EN ISO 3677:1995	DIN 8513 (zurückgezogen)	Zusammensetzung (Gewicht-%)		
		Ag	Au	Cu
B-Ag54PdCu-900/950		54	-	21
B-Ag65CuPd-850/900		65	-	20
B-Ag58CuPd-825/850		58,5	-	31,5
B-Ag68CuPd-805/810		68,4	-	26,6
B-Cu62Au-980/1000		-	37,5	62,5
B-Au50Cu-955/970		-	50	50
B-Au82Ni-950		-	82	-

erlote

zung
i)

Arbeitstemperatur °C

Temperatur °C

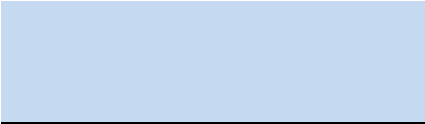
Ni	Pd		Solidus	Liquidus
-	25	955	900	955
-	15	905	850	900
-	10	860	825	850
-	5	815	805	819
-	-	1000	980	1000
-	-	970	955	970
18	-	950	950	950



Zugfestigkeit der Lötung [N/mm²] Dichte [g/cm³]

k.A.	10,5
k.A.	10,4
k.A.	10,1
k.A.	10,1
k.A.	11,2
k.A.	12,2
k.A.	16,2





Anwendung

**Stähle,
Edelmetalle,
Kupfer,
Kupferlegierungen,
Nickel,
Nickellegierungen,
Warmfest bis 200°C**