

Technisches Datenblatt Silberhartlot HPW-102Ag



Cadmiumfrei

Norm	Bezeichnung
DIN EN ISO 17672:2010	Ag 156
DIN EN 1044	AG 102
Din 8513	L-Ag55Sn
EN ISO 3677	B-Ag56CuZnSn 620/655

Zusammensetzung:

Ag	Cu	Zn	Sn
55-57%	21-23%	16-18%	4-6%

Zulässige Verunreinigungen

Al	Bi	Cd	P	Pb	Si	Gesamt
0,0010%	0,0300%	0,0100%	0,0080%	0,0250%	0,0500%	0,1500%

Technische Angaben

Schmelzbereich	
Solidus	620°C
Liquidus	655°C
Arbeitstemperatur	650°C
Dichte	9,5 g/cm ³
Zugfestigkeit	an St 37: 350 Mpa; an St 50: 430 Mpa
Dehnung	ca. 25%
Elektrische Leitfähigkeit	ca. 7,0 m/Ωmm ²
Warmfest bis	ca. 200°C

Wärmequellen

Flammlötverfahren, Induktionserwärmung und Ofenlöten.

Anwendungen

HPW-102Ag ist ein niedrigschmelzendes Silberhartlot mit sehr guten Fließigenschaften. Es ist für verschiedene Anwendungsfälle geeignet, unter anderem für Stahl, Kupfer und Kupferlegierungen, Nickel und Nickellegierungen, Temperguß.

Aufmachungen

Stäbe blank, Länge 500mm, Durchmesser 1,0; 1,5; 2,0; 3,0.
Stäbe umhüllt, Länge 500mm; Durchmesser 1,5; 2,0; 3,0.
Draht Durchmesser 1,0; 1,5; 2,0; 3,0 im Bund oder Spule D300.
Formteile und Folien auf Anfrage.