

# Technisches Datenblatt Silberhartlot HPW-103Ag+



Cadmiumfrei

## Norm

DIN EN 1044  
Din 8513  
EN ISO 3677

## Bezeichnung

AG 103  
L-Ag55Sn  
B-Ag55ZnCuSn 630/660

## Zusammensetzung:

Ag	Cu	Zn	Sn	Si
55%	21%	22%	2%	0,05-0,15%

## Zulässige Verunreinigungen

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

## Technische Angaben

Schmelzbereich	
Solidus	630°C
Liquidus	660°C
Arbeitstemperatur	660°C
Dichte	9,4 g/cm <sup>3</sup>
Zugfestigkeit	an St 37: 350 Mpa; an St 50: 430 Mpa
Dehnung	ca. 25%
Elektrische Leitfähigkeit	ca. 7,0 m/Ωmm <sup>2</sup>
Warmfest bis	ca. 200°C

## Wärmequellen

Flammlötverfahren, Induktionserwärmung und Ofenlöten.

## Anwendungen

HPW-103Ag+ ist ein niedrigschmelzendes Silberhartlot mit sehr guten Fließeigenschaften. 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.