

# Technisches Datenblatt Silberhartlot HPW-103Ag



Cadmiumfrei

Norm	Bezeichnung
DIN EN ISO 17672:2010	Ag 155
DIN EN 1044	AG 103
Din 8513	L-Ag55Sn
EN ISO 3677	B-Ag55ZnCuSn 630/660

## Zusammensetzung:

Ag	Cu	Zn	Sn
54-56%	20-22%	20-24%	1,5-2,5%

## 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	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 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.