

Technisches Datenblatt Silberhartlot HPW-106Ag



Cadmiumfrei

Norm	Bezeichnung
DIN EN ISO 17672:2010	Ag 134
DIN EN 1044	AG 106
Din 8513	L-Ag34Sn
EN ISO 3677	B-Cu36AgZnSn-630/730

Zusammensetzung:

Ag	Cu	Zn	Sn
34,00%	36,00%	27,50%	2,50%

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	730°C
Arbeitstemperatur	710°C
Dichte	9,0 g/cm ³
Zugfestigkeit	an St 37: 360 Mpa; an St 50: 480 Mpa
Warmfest bis	ca. 200°C

Wärmequellen

Flammlötverfahren, Induktionserwärmung und Ofenlöten.

Anwendungen

HPW-106Ag 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.