

HARRIS 45T (L-Ag45Sn) FC

398-003103-20500



WE ARE WELDING



- Die Legierung ist durch ihre Düninflüssigkeit und niedrige Schmelztemperatur gekennzeichnet
- Dadurch werden die Erwärmungszeit, Oxidation, Strukturveränderungszeit, Deformationen und Nachbearbeitung der gelöteten Werkstücke auf ein Minimum reduziert
- Aufgrund der ausgezeichneten Durchflusseigenschaften des Lotes ist es besonders gut zum Spallöten geeignet
- Die Korrosionsbeständigkeit der Lötstellen ist in einer Vielzahl von Korrosionsversuchen wie auch im Dauereinsatz unter Betriebsbedingungen festgestellt worden
- **Anwendungen**
- Verbindungsloten, manuelles Löten mittels Autogenflamme
- Hartmetallwerkzeuge, elektrische Kontakte, Messinginstrumente, Metallwaren, Nahrungs- und Getränkeindustrie, Heiz- und Kühleinrichtungen, Kälte- und Klimatechnik, usw.

| | | | | |
|-------------------|--------------------------|-----|-------|----|
| Normen | ISO 17672 , AG 145 | | | |
| | DIN EN 1044 , AG 104 | | | |
| | DIN 8513 , L-Ag45Sn | | | |
| Ø | 2 mm | | | |
| Chemische Analyse | Ag | Cu | Zn | Sn |
| | 44% | 26% | 23.5% | 2% |
| Zugfestigkeit, Rm | 430 N/mm ² | | | |
| Länge | 500 mm | | | |
| Schmelzbereich | 640 °C - 680 °C | | | |
| Arbeitst. | 670 °C | | | |
| Betriebst. | -200 °C - 200 °C | | | |
| Dichte | 9.2 g/cm ³ | | | |
| Ausführung | rund, flussmittelumhüllt | | | |