

BRAZETEC LOTE UND
SCHICHTLOTE ZUM HARTLÖTEN
VON HARTMETALLEN

/ BrazeTec Lote zum Hartlöten von Hartmetallen

Die aufgeführten Lote sind zum Löten von Hartmetallen und schwer benetzbaren Stoffen wie z. B. Wolfram, Molybdän, Tantal

und Chrom geeignet. Die zu erreichende Festigkeit der Fugestelle hängt von der Festigkeit des Grundwerkstoffs ab.

Bezeichnung	Zusammensetzung in Gewicht-%						Schmelzbereich nach DSC	Schmelzbereich nach IS 17672	Löttemp. min.	Scherfestigkeit ¹⁾ min.	Dichte	ISO 17672	Besonderheiten der Anwendung	Lieferform			
	Ag	Cu	Zn	Mn	Ni	Sonst.											
							in °C	in °C	in °C	in MPa an K10	in g/cm³						
BrazeTec 6488	64	26	–	2	2	6 In	730 – 780	–	770	150	9,6	–	TiN-beschichtungsfähig	•	•	•	•
BrazeTec 5081	50	20	28	–	2	–	670 – 730	660 – 715	700	230	9,2	Ag 450	–	•	•	•	•
BrazeTec 4900	49	16	23	7,5	4,5	–	680 – 705	680 – 705	690	250	8,9	Ag 449	–	•	•	•	•
BrazeTec 4900 A	49	27,5	20,5	2,5	0,5	–	670 – 720	–	710	240	8,9	–	–	•	•	•	•
BrazeTec 2700	27	38	20	9,5	5,5	–	690 – 850	680 – 850	800	250	8,7	Ag 427	–	•	•	•	•
BrazeTec 21/80	–	86	–	12	2	–	970 – 1.005	–	990	200	8,8	–	Zn-freie Lote, für Ofenlötungen geeignet	•	•	•	•
BrazeTec 21/68	–	87	–	10	–	3 Co	980 – 1.020	–	1.020	200	8,8	–	–	•	•	•	•

¹⁾ Gemessen gemäß BrazeTec-Standard, Verbund 1.2210 & K10

/ BrazeTec Schichtlote zum Hartlöten von Hartmetallen

Für das Löten von Hartmetallen hat BrazeTec spezielle Schichtlotssysteme entwickelt, die die auf Grund unterschiedlicher thermischer Ausdehnungskoeffizienten entstehenden inneren Spannungen kompensieren können. Für anspruchsvolle Anwendungen, die

besonders hohe Scherfestigkeiten erfordern, empfehlen wir das Schichtlot BrazeTec 49/Cu^{plus}. Die zu erreichende Festigkeit der Fugestelle hängt von der Festigkeit des Grundwerkstoffs ab.

Bezeichnung	Zusammensetzung ¹⁾ in Gewicht-%						Schmelzbereich nach DSC	Schmelzbereich nach IS 17672	Löttemp. min.	Scherfestigkeit ²⁾ min.	Dichte	Besonderheiten der Anwendung	Lieferform	
	Ag	Cu	Zn	Mn	Ni	In								
							in °C	in °C	in °C	in MPa an K10				
BrazeTec 49/Cu	49	27,5	20,5	2,5	0,5	–	670 – 720	–	710	150	9,0	Kupfer-Zwischenschicht	•	•
BrazeTec 49/Cu ^{plus}	49	27,5	20,5	2,5	0,5	–	670 – 720	–	710	180	9,0	Verstärkte Zwischenschicht	•	•
BrazeTec 49/NiN	49	27,5	20,5	2,5	0,5	–	670 – 720	–	710	150	9,0	Nickelnetz-Schichtlot	•	•
BrazeTec 49/CuNiFe	49	27,5	20,5	2,5	0,5	–	670 – 690	–	690	150	9,0	CuNiFe-Zwischenschicht	•	•
BrazeTec 64/Cu	64	26	–	2	2	6	730 – 780	–	770	150	9,6	TiN-beschichtungsfähig, Kupfer-Zwischenschicht	•	•
BrazeTec Cu/NiN	–	100	–	–	–	–	1.085	1.085	1.100	200	8,9	Nickelnetz-Schichtlot	•	•

¹⁾ Die Angaben zur Zusammensetzung von Schichtloten beziehen sich ausschließlich auf die Lotschicht.

²⁾ Gemessen gemäß BrazeTec-Standard, Verbund 1.2210 & K10

 Draht  Stäbe  Band  Formteile  Flussmittelummantelte Lote

/ BrazeTec BlueBraze

Weniger Silber: bis minus 21 %!

Durch den deutlich reduzierten Silbergehalt unserer neuen BrazeTec BlueBraze Hartlote erreichen Sie eine dauerhafte Kostenreduzierung bis zu 20¹⁾. Sie machen sich unabhängiger von den Schwankungen der Silberpreise am Edelmetallmarkt und gewinnen mehr Planungssicherheit bei der Kalkulation Ihrer Materialkosten.

Gleiche Verarbeitungseigenschaften:

Konstruktion, Prozesse, Verarbeitung bleiben unverändert. Bei der Entwicklung von BrazeTec BlueBraze hatte, neben der Silberreduzierung, die Beibehaltung wichtiger Materialeigenschaften der Standardlote oberste Priorität. Die Funktionalität von BrazeTec BlueBraze hat sich in umfangreichen Tests und Versuchen bestätigt. Für Sie als Kunde bedeutet das, Konstruktionen oder Prozesse müssen nicht verändert werden. Die Verarbeitung geht wie gewohnt von statten.

Bezeichnung	Zusammensetzung in Gew.-%						Schmelz- bereich nach DSC ca.	Löttemp. ca.	Scherfestig- keit ¹⁾	ISO 17672	AWS 5.8
	Ag	Cu	Zn	Mn	Ni	In	in °C	in °C	in MPA		
BrazeTec BlueBraze 2810	28	39	20	10	1	2	680–760	710	>250	–	–
BrazeTec BlueBraze 28/Cu	28	39	20	10	1	2	680–760	710	>150	–	–
BrazeTec BlueBraze 28/Cu ^{plus}	28	39	20	10	1	2	680–760	710	>180	–	–

¹⁾ Abhängig von Produkt, Menge und Silberkurs ¹⁾ Gemessen gemäß BrazeTec-Standard, Verbund 1.2210 & K10

SAXONIA Technical Materials GmbH
Rodenbacher Chaussee 4
63457 Hanau Deutschland

Tel. +49 6181 9061-0
Fax +49 6181 9061-4000

technical.materials@saxonia-tm.de
www.saxonia-tm.de