

**BrazeTec**  **2576**

EN ISO 17672  
EN ISO 3677  
vormals DIN EN 1044

Ag 125  
B-Cu40ZnAgSn-680/760  
AG 108

Zusammensetzung:	25% Ag / 40% Cu / 33% Zn / 2% Sn
Schmelzbereich:	680 - 760 °C
Arbeitstemperatur:	ca. 750 °C
Betriebstemperatur:	ca. -200 bis max. 200 °C (ohne Festigkeitsabfall)
Dichte:	8,7 kg/dm <sup>3</sup>

## Mechanische Richtwerte der Lötnaht

<b>Zugfestigkeit:</b>	360 MPa an S235JR 480 MPa an S355J2
-----------------------	--

---

<b>Lieferformen:</b>	Draht: 1,0 – 1,5 und 2,0 mm Ø Stab: 1,0 – 1,5 und 2,0 mm Ø, 500 mm lang Band: 2,0 – 90 x 0,1 – 0,2 – 0,3 und 0,4mm
----------------------	--

---

**Anwendung:**  
Ögussa 2576 ist ein niedrigschmelzendes Silberhartlot mit sehr guten Fließigenschaften. Es ist ein Flussmittel des Typs FH 10 zu verwenden.

Lebensmittelecht!

Es kann für alle Flammlötverfahren und für Induktionserwärmung eingesetzt werden.

---

<b>Wichtige Grundwerkstoffe:</b>	beliebige Stähle, Kupfer und Kupferlegierungen Nickel- und Nickellegierungen
----------------------------------	---

---

<b>Anwendungsbeispiele:</b>	Elektrotechnik, Fahrzeugbau
-----------------------------	-----------------------------

---