

BrazeTec  **2700**

EN ISO 17672
EN ISO 3677
vormals DIN EN 1044

Ag427
B-Cu38AgZnMnNi 680/830
AG 503

Zusammensetzung: 27% Ag / 38% Cu / 20% Zn / 9,5% Mn / 5,5% Ni
Schmelzbereich: 680 - 830 °C
Arbeitstemperatur: ca. 830 °C
Betriebstemperatur: ca. -200 bis +300 °C (ohne Festigkeitsabfall)
Dichte: 8,7 kg/dm³

Mechanische Richtwerte der Lötnaht

Scherfestigkeit: 150 - 300 MPa

Lieferformen: Drähte: 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 2700 ist ein Silberhartlot mit sehr guten Fließeigenschaften. Es ist ein Flussmittel des Typs FH 12 zu verwenden. Die zu erreichende Festigkeit der Lötstelle hängt von der Festigkeit der Grundwerkstoffe ab.

Es kann für alle Flammlötverfahren und für Induktionserwärmung eingesetzt werden.

Wichtige Grundwerkstoffe: beliebige Stähle, Hartmetalle und Schwer benetzbaren Stoffen, wie Z.B. Wolfram Molybdän, Tantal und Chrom

Anwendungsbeispiele: Werkzeugindustrie