

BrazeTec  **3076**

EN ISO 17672
 EN ISO 3677
 vormals DIN EN 1044
 vormals DIN 8513

Ag 130
 B-Cu36ZnAgSn-665/755
 Ag 107
 L-Ag30Sn

Zusammensetzung: 30% Ag 36% Cu 32% Zn 2% Sn
 Schmelzbereich: 665 - 755 °C
 Arbeitstemperatur: ca. 740 °C
 Betriebstemperatur: max. 200 °C (ohne Festigkeitsabfall)
 Dichte: 8,8 kg/dm³

Mechanische Richtwerte der Lötnaht

Zugfestigkeit: 360 MPa an S 235
 480 MPa an E 295
Dehnung: ca. 10 %

Lieferformen: Drähte: 1,0 - 1,5 - 2,0 mm Ø
 Stäbe: 1,0 - 1,5 - 2,0 mm Ø 500 mm lang
 Bänder: 0,1 | 0,2 | 0,3 | 0,4 mm Dicke
 und 70 mm Breite

Verarbeitung:
 Ögussa 3076 ist ein niedrigschmelzendes Silberhartlot mit guten Fliesseigenschaften.
 Es ist ein Flussmittel des Typs FH 10 zu verwenden.
 Lebensmittelecht!
 Es kann für alle Flammlötverfahren und Induktionserwärmung eingesetzt werden.

Wichtige Grundwerkstoffe: beliebige Stähle, Kupfer und Kupferlegierungen,
 Nickel und Nickellegierungen.