


4076 U

EN ISO 17672	Ag 140
ISO 3677	B-Ag40CuZnSn-650/710
vormals DIN EN 1044	Ag 105
vormals DIN 8513	L-Ag40Sn
Flussmittel	FH10 nach DIN EN 1045
Zusammensetzung:	40% Ag 30% Cu 28% Zn 2% Sn
Schmelzbereich:	650 - 710 °C
Arbeitstemperatur:	ca. 690 °C
Betriebstemperatur:	max. 200 °C (ohne Festigkeitsabfall)
Dichte:	9,1 kg/dm ³

Mechanische Richtwerte der Lötnaht

Zugfestigkeit:	350 MPa an St 360 430 MPa an St 510
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 2,0 bis 90 mm Breite

Verarbeitung:

Ögussa 4076 ist ein flussmittelummanteltes niedrigschmelzendes dünnfließendes Silberhartlot mit sehr guten Fließeigenschaften. Die Flussmittelreste sind korrosiv und müssen entfernt werden.

Lebensmittelecht !

Es kann für alle Flammlötverfahren und für Induktionserwärmung eingesetzt werden..

Anwendungsbeispiele:

Elektrotechnik, Kupfer- und Messingteile,
Stahlbau, Feinlötungen