


4576

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

Ag 145
B- Ag45CuZnSn-640/680
Ag 104
L-Ag45Sn

Zusammensetzung: 45% Ag 27% Cu 25,5% Zn 2,5% Sn
Schmelzbereich: 640 - 680 °C
Arbeitstemperatur: ca. 670 °C
Betriebstemperatur: ca. -200 °C bis 200 °C (ohne Festigkeitsabfall)
Dichte: 9,2 kg/dm³

Mechanische Richtwerte der Lötnaht

Zugfestigkeit: 350 MPa an S 235JR
430 MPa an S 355J2
Dehnung: 10 %

Lieferformen: Drähte: 1,0 – 1,5 – 2,0 Ø
Stäbe: 1,0 – 1,5 – 2,0 Ø, 500 mm lang
Bänder: 0,1/ 0,2/ 0,3/ 0,4 mm Dicke
und 2,0 bis 90 mm Breite

Verarbeitung:
Ögussa 4576 ist ein niedrigschmelzendes Silberhartlot mit sehr guten Flieseigenschaften.
Es ist ein Flussmittel des Typs FH 10 zu verwenden.

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

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

Anwendungsbeispiele: Elektrotechnik, Fahrzeugbau, Installationstechnik