

BrazeTec  **4900**

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

Ag 449
 B-Ag49ZnCuMnNi 680/705
 Ag 502
 L-Ag49

Zusammensetzung:	49% Ag 16% Cu 23% Zn 7,5% Mn 4,5% Ni
Schmelzbereich:	680 - 705 °C
Arbeitstemperatur:	ca. 690 °C
Betriebstemperatur:	max. 200 °C (ohne Festigkeitsabfall)
Dichte:	8,9 kg/dm ³
Elektrische Leitfähigkeit:	ca. 4,0 S/mm ²

Mechanische Richtwerte der Lötnaht

Scherfestigkeit: 250 - 300 MPa (Hartmetall)

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 4900 ist ein niedrigschmelzendes Silberhartlot mit sehr guten Fließigenschaften. Es ist ein Flussmittel des Typs FH 12 zu verwenden. Die Flussmittelreste sind korrosiv und müssen entfernt werden. 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