

BrazeTec  **CoMet 5507 U**

EN ISO 17672	Ag 155
ISO 3677	B-Ag55ZnCuSn-630/660
vormals DIN EN 1044	Ag 103
vormals DIN 8513	L-Ag55Sn
Flussmittel	FH10 nach DIN EN 1045
Zusammensetzung:	55% Ag 21% Cu 22% Zn 2% Sn
Schmelzbereich:	630 - 660 °C
Arbeitstemperatur:	ca. 660 °C
Betriebstemperatur:	max. 200 °C (ohne Festigkeitsabfall)
Dichte:	9,4 kg/dm ³

Mechanische Richtwerte der Lötnaht

Zugfestigkeit:	350 MPa an St 360 430 MPa an St 510
Dehnung:	ca. 25 %
Lieferform:	Stäbe: 1,5 und 2,0 mm Ø 500 mm lang

Verarbeitung:

Ögussa CoMet 5507/U ist ein flussmittelummanteltes, niedrigschmelzendes Silberhartlot mit sehr guten Fließigenschaften. Die Flussmittelreste sind korrosiv und müssen entfernt werden.

Lebensmittelecht!

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

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

Anwendungsbeispiele:	Elektrotechnik, Fahrzeugindustrie, Werkzeugindustrie
-----------------------------	---