


6001

EN ISO 17672	-
ISO 3677	B-Ag60CuSn-695/730
vormals DIN EN 1044	Ag 202
vormals DIN 8513	-
Zusammensetzung:	60% Ag 26% Cu 14% Zn
Schmelzbereich:	695 - 730 °C
Arbeitstemperatur:	ca. 710 °C
Betriebstemperatur:	max. 200 °C (ohne Festigkeitsabfall)
Dichte:	9,5 kg/dm ³

Mechanische Richtwerte der Lötnaht

Lieferformen:	Drähte: 1,0 - 1,5 - 2,0 mm Ø
	Stäbe: 1,0 - 1,5 - 2,0 mm Ø 500 mm lang

Verarbeitung:

Ögussa 6001 ist ein Silberhartlot mit guten Fliesseigenschaften.

Es ist ein Flussmittel des Typs FH 10 zu verwenden.

Lebensmittelecht !

Es kann für alle Flammlötverfahren und für Induktionserwärmung eingesetzt werden. Gut geeignet ist es auch für Schutzgaslötungen. Die Löttemperatur im Ofen richtet sich nach den Grundwerkstoffen.

Wichtige Grundwerkstoffe:

Ag- und Ag-Legierungen
beliebige Stähle, Kupfer und Kupferlegierungen
Nickel- und Nickellegierungen

Anwendungsbeispiele:

Besteck- und Schmuckwaren