

**BrazeTec**  **6488**

EN ISO 17672	-
EN ISO 3677	B-Ag64CuInMnNi 730/780
vormals DIN EN 1044	-

Zusammensetzung:	64% Ag / 26% Cu / 2% Mn / 2% Ni / 6% In
Schmelzbereich:	730-780 °C
Arbeitstemperatur:	ca. 770 °C
Betriebstemperatur:	ca. -200 bis max. 200 °C (ohne Festigkeitsabfall)
Dichte:	9,6 kg/dm <sup>3</sup>

## Mechanische Richtwerte der Lötnaht

<b>Scherfestigkeit</b>	150 - 300 MPa
<b>Dehnung</b>	ca. 25%

<b>Lieferformen:</b>	Draht: 1,0 – 1,5 und 2,0 mm Ø Stab: 1,0 – 1,5 und 2,0 mm Ø 500mm lang Band: 2,0 – 90 x 0,1 – 0,2 – 0,3 und 0,4 mm
----------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

**Anwendung:**  
Ögussa 6488 ist ein niedrigschmelzendes Silberhartlot mit sehr guten Fließeigenschaften. Es ist ein Flussmittel des Typs FH 12 zu verwenden. Die Flussmittelreste sind korrosiv und müssen entfernt werden.

BrazeTec 6488 wird vor allem dann eingesetzt, wenn Bauteile Vakuumbeschichtet wie z.B. TiN erhalten sollen und daher ein Zn – haltiges Lot nicht verwendet werden kann.

Es kann für alle Flammlötverfahren und für Induktionserwärmung eingesetzt werden.

<b>Wichtige Grundwerkstoffe:</b>	Hartmetalle, schwer benetzbare Stoffe wie z.B. Wolfram, Molybdän, Tantal und Chrom.
<b>Anwendungsbeispiele:</b>	Werkzeugindustrie, Brillenindustrie, Elektrotechnik, Fahrzeugbau