

**BrazeTec**  **7291**

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

Zusammensetzung: 72% Ag 28% Zn  
 Schmelzbereich: ca. 710 - 730 °C  
 Arbeitstemperatur: ca. 730 °C  
 Betriebstemperatur: max. 250 °C (ohne Festigkeitsabfall)  
 Dichte: 9,1 kg/dm<sup>3</sup>

## Mechanische Richtwerte der Lötnaht

**Zugfestigkeit:** 300 MPa an St 360  
 350 MPa an St 510

**Dehnung:** ca. 15 - 18 %

**Lieferformen:** Drähte: 1,0 - 1,5 - 2,0 mm Ø  
 Stäbe: 1,0 - 1,5 - 2,0 mm Ø 500 mm lang  
 Bänder: auf Anfrage

### Verarbeitung:

Ögussa 7291 ist ein kupferfreies Silberhartlot. Es ist ein Flussmittel des Typs FH 10 zu verwenden.

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. Durch seinen Zinkgehalt ist es für Vakuumlötlötung nicht geeignet (Zinkausdampfung).

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

**Anwendungsbeispiele:** Elektrotechnik, Fahrzeugbau  
 Installationstechnik (ÖNorm M7826)