


S Paste

DIN EN 1045
vormals DIN 8511 Teil

FH 20
F-SH2

Auf Basis von

Borverbindungen, Fluoride

Wirktemperaturbereich:

650 – 1050 °C

Dichte

ca. 1,5 g/cm³ (20 °C)

Viskosität

30 – 80 dPas (Haake Viscotester 02, Sp.2, 20 +/- 2 °C)

Form

Paste

Farbe

weiß bis ockerfarben

Flussmittelreste

nicht korrosiv, nicht wasserlöslich

Haltbarkeit

min. 6 Monate, jedoch nur im originalverschlossenen
Originalgebinde

Lagerbedingungen

+5 bis +30 °

Schroffe Temperaturwechsel vermeiden.

Behälter dicht geschlossen halten

Verpackungsgröße

Dosen zu 1000g

Anwendung

Hartlötflussmittel zum Löten von Stählen, Hartmetallen, Nickel und Nickellegierungen. BrazeTec S Paste kann für alle Flammlötverfahren und für das Induktionslöten eingesetzt werden.

Hinweis für den Anwender

Das Liefergebinde ist vor Gebrauch gut durchzurühren. Nur homogene Paste besitzt gleichbleibende Verarbeitungseigenschaften. Wasserzugabe kann die Verarbeitungseigenschaften der Paste verändern. Flussmittelreste sind nicht korrosiv und können mechanisch oder durch Beizen entfernt werden.

Wichtige Grundwerkstoffe:

Stähle, Hartmetalle, Nickel- und Nickellegierungen

Unsere Angaben über Produkte und Verfahren beruhen auf umfangreichen, langjährigen Erfahrungen. Wir vermitteln diese Erkenntnisse in Wort und Schrift nach bestem Wissen. Das entbindet den Anwender jedoch nicht davon, unsere Zusatzwerkstoffe, Flussmittel und Verfahren auf ihre Verwendung für den eigenen Gebrauch selbstverantwortlich zu prüfen und sachgemäß zu verarbeiten. Dies gilt auch hinsichtlich der Wahrung von Schutzrechten Dritter sowie für Anwendungen und Verfahrensweisen die von uns nicht ausdrücklich schriftlich angegeben sind. Im Schadensfall beschränkt sich unsere Haftung auf denjenigen Umfang wie er in unseren Allgemeinen Geschäftsbedingungen in der jeweils gültigen Fassung geregelt ist. Allgemeine Geschäftsbedingungen ersichtlich unter www.oegussa.at. Unsere Produkte dürfen nur von befugten und befähigten Personen in Firmen oder konzessionierten Gewerbebetrieben verarbeitet werden. Silox® Marke von Ögussa Ges.m.b.H.

ÖGUSSA Löttechnik, Österreichische Gold- und Silber-Scheideanstalt Ges.m.b.H.

Liesinger-Flur-Gasse 4, 1230 Wien | Austria, T +43186646-4210, F -4224, loettechnik@oegussa, www.oegussa.at