

BrazeTec  **h 280 Paste**

DIN EN 1045
vormals DIN 8511 Teil 1

FH 10
F-SH1

Auf Basis von

Borverbindungen, Fluoride, organischer Binder

Wirktemperaturbereich:

520 – ca. 850 °C

Farbe:

weiß

Dichte:

1,3 g/cm³ (20 °C)

Viskosität

450 – 550 dPas (Haake Viskotester VT 02 bei ca. 18-22 °C)

Flussmittelreste

korrosiv, wasserlöslich

Reinigungsmittel

BrazeTec Cleaning Agent P

Haltbarkeit

min. 6 Monate im verschlossenen Originalgebinde

Lagertemperatur: +5 bis +30 °C

Schroffe Temperaturwechsel vermeiden

Verpackungsgröße

Dosen zu 1500g

Anwendung

BrazeTec h 280 ist ein dosierfähiges Hartlötflussmittel zum Löten von beliebigen Stählen, Kupfer und Kupferlegierungen sowie Nickel und Nickellegierungen. Zur Verarbeitung wird es mit geeigneten Applikatoren am Lötspalt andosiert. Angewendet wird es normalerweise in mechanisierten Lötprozessen. BrazeTec h 280 Paste kann für alle Flammlötverfahren und für das Induktionslöten eingesetzt werden.

Hinweis für den Anwender

Die Paste sollte vor dem Einfüllen in den Dosator homogenisiert werden.
Lösungsmittelzugabe kann die Verarbeitungseigenschaften der Paste verändern.
Während des Lötprozesses sollte der Binder restlos ausgebrannt werden.
Flussmittelreste sind korrosiv und müssen durch Waschen oder Beizen entfernt werden.

Wichtige Grundwerkstoffe

Stahl, Kupfer und Kupferlegierungen, Nickel und Nickellegierungen