

**BrazeTec**  **h 28 Paste**

|                                      |   |
|--------------------------------------|---|
| DIN EN 1045<br>vormals DIN 8511 Teil | FH 10<br>F-SH1  |
| Auf Basis von                        | Borverbindungen, Fluoride   |
| Wirktemperaturbereich:               | 580 - 940 °C  |
| Farbe                                | weiß  |
| Dichte                               | ca. 1,7 g/cm (20 °C)  |
| Viskosität                           | 50 – 150 dPas (Haake Viscotester 02, Sp.2, 20 +/- 2 °C)             |
| Flussmittelreste                     | korrosiv, wasserlöslich   |
| Haltbarkeit                          | min. 6 Monate, jedoch nur im originalverschlossenen Originalgebinde |
| Lagerbedingungen                     | +5 bis +30 °<br>Schroffe Temperaturwechsel vermeiden.               |
| Verpackungsgröße                     | Dosen zu 1000g  |

**Anwendung**

Hartlötflussmittel zum Löten von Stahl, Kupfer und Kupferlegierungen sowie Nickel und Nickellegierungen. brazeTec h 28 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 korrosiv und müssen durch Waschen oder Beizen entfernt werden.

**Wichtige Gurnwerkstoffe**

Stahl, Kupfer und Kupferlegierungen, Nickel und Nickellegierungen