

BrazeTec  **h 86 Paste**

DIN EN 1045 vormals DIN 8511 Teil	FH 10 F-SH1
Auf Basis von	Borverbindungen, Fluoride
Wirktemperaturbereich:	550 - 850 °C
Farbe	weiß
Dichte	ca. 1,8 g/cm ³ (20 °C)
Viskosität	120 – 240 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 ° Schroffe Temperaturwechsel vermeiden.
Verpackungsgröße	Dosen zu 3000g

Anwendung

Hartlötflussmittel zum Löten von beliebigen Stählen, Kupfer und Kupferlegierungen sowie Nickel und Nickellegierungen. BrazeTec h 86 Paste kann für alle Flammlötverfahren und Für das Induktionslöten eingesetzt werden. BrazeTec h 86 ist besonders geeignet für Kurze Lötzeiten (<30 Sekunden).

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 Grundwerkstoffe:

Stahl, Kupfer und Kupferlegierungen, Nickel und Nickellegierungen, Hartmetalle, Diamantsegmente