

BrazeTec  **spezial h Paste**

DIN EN 1045
vormals DIN 8511 Teil 1

FH 12
F-SH1

Auf Basis von

Borverbindungen, Fluoride, Bor

Wirktemperaturbereich:

520 – 1030 °C

Farbe

braun

Dichte

ca. 1,6 g/cm³ (20 °C)

Viskosität

150 – 250 dPas (Haake Viscotester 02, Sp.2, 20 +/-2 °C)

Flussmittelreste

korrosiv; wasserlöslich

Haltbarkeit

min. 6 Monate, jedoch nur im originalverschlossenen Originalgebinde und bei einer Lagertemperatur von +5 bis +30 °C
Schroffe Temperaturwechsel vermeiden.

Verpackungsgröße

Dosen zu 100g, 500g, 1000g und 40kg Fass

Anwendung

Hartlötflussmittel zum Löten von Hartmetallen und CrNi-Stählen. BrazeTec spezial h 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 Grundwerkstoffe

Hartmetalle und CrNi-Stähle