



Soldaflux 7000

DIN EN 29454-1
vormals DIN 1707

3.1.1.
F-SW 21

Zusammensetzung

10 – 25 % Zinkchlorid
10 % Ammoniumchlorid
70-80% Wasser

Wirkungstemperatur

100 – 400 °C

Farbe

weiß

Form

ölig

Dichte

1,15 g/cm³

PH-Wert

4,4 bei 25 °C

Viskosität

PaS (Haake Viskotester O2, 18 - 22 °C)

Wasserlöslichkeit

in Wasser gut löslich

Haltbarkeit

min. 24 Monate, jedoch nur im originalverschlossenen Originalgebinde und bei einer Lagertemperatur von +5 bis +30 °C

Verpackungsgröße

70g Rube
100g Fläschchen
1000g Flasche

Anwendung

Soldaflux 7000 ist ein Installationsweichlotflussmittel und trägt das Prüfzeichen der ÖVGW und das Gütezeichen der Gütegemeinschaft Kupferrohr. Es ist daher für die Trinkwasserinstallation mit Kupferrohren und Fittings geeignet. Die Verarbeitung kann sowohl mit der Flamme als auch mit dem Widerstandslötgerät erfolgen. Der zur Verpackung gehörige Pinsel erleichtert das dünne Auftragen der Paste auf das einzusteckende Kupferrohr und vermeidet gleichzeitig den unerwünschten Hautkontakt. Vor dem Pastenauftrag sind die Lötflächen der Rohrenden und der Fitting metallisch blank zu machen. Wir empfehlen hierzu das metallfreie Ögussa Reinigungsvlies.

Hinweis für den Anwender

Die Paste wird mittels Pinsel dünn auf das einzusteckende Rohrende aufgetragen. Nach dem Einstecken des Rohrendes in den Fitting wird mittels Brenner oder Lötzange erwärmt bis eine Lothohlkehle sichtbar wird. Dann wird Lot Ögussa Soldamoll 220 oder Silox 260 zugegeben. Nach dem Löten sind die Flussmittelreste gemäß ÖNORM M 7826 mit einem feuchten Tuch zu entfernen. Trinkwasserleitungen sind grundsätzlich entsprechend ÖNORM M 7826 zu spülen.

Wichtige Grundwerkstoffe

Kupfer, Messing, Rotguss

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