

Technisches Datenblatt



DIN EN 29454-1
vormals DIN 8511 Teil 1

3.1.1.
F-SW12

Zusammensetzung

68 - 75 % Zinkchlorid
5 - 10 %

Wirktemperaturbereich

150 - 300 °C

PH-Wert

3,5 bei 25 °C

Form

flüssig

Farbe

farblos bis gelblich

Geruch

säuerlich

Wasserlöslichkeit

in Wasser gut löslich

Lagerbedingung

normales Raumklima

Behälter dicht geschlossen halten.

Lieferform

Flasche 1000 g

Verdünnungsrichtlinien:

| | |
|------------------|----------------|
| Kupfer, Messing | 1:5 mit Wasser |
| Verzinkter Stahl | 1:3 mit Wasser |
| Stahl | 1:2 mit Wasser |
| Rostfreier Stahl | 1:1 mit Wasser |

Anwendung:

zu löten Flächen fett- und oxidfrei machen, Silox F7 gleichmäßig auftragen, Erwärmung auf Löttemperatur mittels Propanbrenner, LötKolben Verbindung mit entsprechendem Weichlot herstellen. Abkühlen lassen, Flussmittel sorgfältig entfernen. Nicht abschrecken! Gefahr der Schädigung im Grundwerkstoff und Lot: wie z.B. Sprödigkeit, Spannungen oder Strukturveränderungen.

Geeignete Silox-Zusatzwerkstoffe:

Silox 260, Soldamoll 220, 280 und 305

Wichtige Grundwerkstoffe:

Schwermetalle und Stähle

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.at, www.oegussa.at