



DIN EN 29453	-
ISO 9453	S-Pb70Sn30
DIN EN ISO 3677	S-Pb70Sn30
Zusammensetzung	Sn 29,5 – 30,5 % / Sb max. 0,5% / Rest Pb
Schmelzintervall	183 - 255 °C
Arbeitstemperatur	300 - 320 °C
Dichte (kg/dm ³)	9,7
Flussmittel nach	3.1.1.B nach DIN EN 29454-1. vormals F-SW21 / DIN 8511
Zusammensetzung	45 – 60% Zinkchlorid 18 – 25% Ammoniumchlorid

Lieferformen:

pulverförmiges Metallflussmittelgemisch

Lötverfahren:

Flammenlötung

Anwendung:

Gut zu verarbeitende Verzinnungspulver.

Sehr gut geeignet für Flächenverzinnungen im Karosseriebau und Lagerschalen.

Wichtige Grundstoffe:

Stahl, Bronze, Messing, Kupfer

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