

**P700**DIN EN 610
EN EN 29453

SN99,90

-

Zusammensetzung
Schmelztemperatur
Schmelztemperatur
Dichte (kg/dm³)Sn 99,9 %
231 °C
270 °C
7,3Flussmittelumhüllung nach DIN EN 291045: FH 21 DIN EN 29454-1 bzw. ISO 9454-1.
vormals F-SW21 / DIN 8511

Zusammensetzung

30-40 % Zinkchlorid
<5 % Ammoniumchlorid**Mechanische Richtwerte des Lotes:****Zugfestigkeit**Kupfer: 60 MPa
Messing: 50 MPa
Stahl: 40 MPa**Scherfestigkeit**Kupfer: 30 MPa
Messing: 20 MPa
Stahl: 25 MPa**Lieferform:** Paste mit 60 – 70 % Metallanteil**Lötverfahren:** Autogen**Anwendung**Gut zu verarbeitende Verzinnungspaste, mit Pinsel auf Oberflächen aufstreichbar.
Sehr gut geeignet für elektrische Geräte und Lebensmittelbehälter.**Wichtige Grundwerkstoffe:**

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