



EN ISO 3677
vormals DIN EN 1044
vormals DIN 8513

B-Cu44ZnAg(Si)-690/810
AG 206
L-AG20

Zusammensetzung:
Schmelzbereich
Dichte (kg/dm³):
Elektrische Leitfähigkeit

Cu 44,0% / Ag 20,0 % / Si 0,15% / Rest Zn
690 - 810 °C
8,7
10 S/mm²

Mechanische Richtwerte der Lötnaht:

Zugfestigkeit 380 MPa an St 360
430 MPa an St 510

Bruchdehnung 25%

Lieferform

1,0 mm Ø Stäbe 500 mm lang
1,5 mm Ø Stäbe 500 mm lang
2,0 mm Ø Stäbe 500 mm lang

Anwendung

Gelbes cadmiumfreies Silberlot zum Flamm- und Induktionslöten, dünnflüssig, überhitzungsbeständig, für sichere und hoch feste Lötverbindungen an Kupfer, Messing, Stahl.

Wichtige Grundwerkstoffe:

Kupfer und Kupferlegierungen, Messing, Stahl, Nickel-
Und Nickellegierungen
Flamm- und Induktionslöten
Hartlötpaste Silox F5 oder Ögussa h
Hartlötpulver Silox F500

Verfahren: Flussmittel:

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