



DIN 1707 Teil 100

S-Sn60Zn40

Zusammensetzung

60,0% Sn / 40,0% Zn

Schmelzbereich

200 – 340 °C

Arbeitstemperatur

400 °C

Dichte (kg/dm³)

7,1

Elektrische Leitfähigkeit

7 S/mm²

Mechanische Richtwerte der Schweißnaht

Zugfestigkeit

9 – 10 MPa

Brinell-Härte (2,5/62,5)

19 HB

Lieferform

Gussstangen 500mm lang

Anwendung:

Zinn-Zink-Reiblot für Aluminium, Kupferlegierungen sind vor der Lötung zu verzinnen oder mit Cadmiumpulver (Silox S7A) zu überziehen.

Ausbesserung von Aluminiumgussteilen, Kabelverbindungen

Wichtige Grundwerkstoffe:

Reinaluminium

Verfahren:

Flamm- und Reiblotung, Kolbenlotung

Flussmittel:

Weichlotpaste Silox F7A (nur für Kolbenlotung)

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