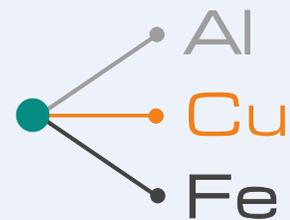




S7W



Niedrigschmelzendes Zink-Aluminium-Hartlot

zum Löten von Aluminium und Al-Legierungen, Kupfer und Kupferlegierungen sowie Stahl.

Ob im Reparaturbereich oder in der Neufertigung von Wärmetauscher, Kupfer-Aluminiumverrohrungen oder im Automobilbau, mit der niedrigen Arbeitstemperatur von 450 °C können Sie mit Silox® S 7 W Lötverbindungen der Spitzenklasse herstellen.

Silox® S 7 W kann als Draht oder auch als Formteil im Flammlötverfahren oder mit der Induktionslötung verarbeitet werden.

Durch Hartlöten lassen sich sowohl Aluminium als auch Aluminiumlegierungen sicher und wirtschaftlich verbinden. Die zunehmende Nutzung von Aluminium ist auf seine besonderen Eigenschaften zurückzuführen. Neben dem Schweißen gewinnt zunehmend das Löten als Fügeverfahren an Bedeutung. Zum Löten benötigt man, neben dem geeigneten Lot, stets noch ein Medium, das die Oberflächenoxide vom Grundwerkstoff beseitigt und diesen während des Lötens metallisch blank hält.

Mit dem flussmittelgefüllten Hartlot Silox® S 7 W lassen sich einfache Lötgeometrien auch ohne zusätzlichen Flussmittel als Lotformteil verlöten. Für größere Einstecktiefen empfehlen wir zusätzlich die Verwendung von Flussmittel Silox® F 7 W.

NEUHEIT S 7 W

ist ein niedrigschmelzendes Zink-Aluminium-Hartlot für Reinaluminium und Aluminiumlegierungen, Kupfer und Kupferlegierungen sowie Stahl. Der Schmelzbereich beträgt 382 - 450 °C. Als Erwärmung kann sowohl das Flamm- als auch das Induktionslöten eingesetzt werden.

Die Flussmittelreste sind wasserlöslich und müssen nach der Verarbeitung gut entfernt werden, da es sonst zu Korrosionen kommen kann. Flussmittel Silox® S 7 W ist mit einer speziellen Flüssigkeit Silox® V 7 W jederzeit verdünnbar. Grundsätzlich können die Ögussa Festlote und BrazeTec Lotpasten für das Löten von Aluminium sowohl zum Löten an Luft als auch unter Schutzgasatmosphäre im Ofen verwendet werden.

Ögussa Lote für das Löten von Aluminium

Grundsätzlich können die Ögussa Festlote und BrazeTec Lotpasten für das Löten von Aluminium sowohl zum Löten an Luft als auch unter Schutzgasatmosphäre im Ofen verwendet werden.

Lote	Schmelzbereich in °C	Arbeits-temperatur in °C	Anwendungen	Flussmittel
Silox® S 7 W	382 - 450	450	Flussmittelgefülltes Weichlot mit niedriger Arbeitstemperatur	Silox® F 7 W
Silox® S 6 S	575 - 585	590	Festlot dünnflüssig mit glatter Nahtausbildung	Silox® F 6 S
BrazeTec P 20/45	575 - 585	590	Paste beinhaltet Flussmittel FL20, Flussmittelrückstände sind nicht korrosiv, für die Ofenlötung geeignet	in der Paste enthalten

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. Unsere Haftung beschränkt sich daher in jedem Fall nur auf Schadenersatz in gleichem Umfang, wie wir ihn bei Qualitätsmängel leisten würden.