



Soldeen-1

DIN EN 29454-1 vorm. DIN 8511	3.1.1. F-SW 21
Zusammensetzung:	30 – 40 % Zinkchlorid 10 – 20 % Ammoniumchlorid 12-17 % Monoethylenglykol
Wirktemperaturbereich:	ca. 150-300°C
PH-Wert	3,5 bei 25°C
Form:	flüssig
Farbe:	farblos bis gelblich
Geruch	säuerlich
Wasserlöslichkeit:	in Wasser gut löslich
Lagerbedingung:	normales Raumklima, Behälter dicht geschlossen halten
Lieferform:	Flaschen 100 g und 1000 g

Verarbeitung

zu löten Flächen fett- und oxidfrei machen, Soldeen-1 gleichmäßig auftragen, Erwärmung auf Löttemperatur mittels Propanbrenner, LötKolben Verbindung mit entsprechendem Weichlot herstellen, Abkühlen lassen, Flussmittel sorgfältig entfernen. Nicht abschrecken ! Gefahr der Schädigung im Grundwerkstoff und Lot: wie z.B. Sprödigkeit, Spannungen oder Strukturveränderungen

Flussmittelreste sind korrosiv und müssen durch Waschen oder Beizen entfernt werden.

Geeignete Grundwerkstoffe: Schwermetalle und Stähle

Sicherheit

Lötrauch: Bei Verarbeitung ist eine wirksame Absaugung/ Frischluftzufuhr zu gewährleisten. Weitere Hinweise finden Sie auch in der „BGR 220“.
