

DIN EN 29454-1
vorm. DIN 8511

3.2.2.
F-SW 11

Zusammensetzung:

25 – 35 % Zinkchlorid
10 – 20 % Ammoniumchlorid
< 10 % Salzsäure (30%ige)

Wirktemperaturbereich:

ca. 100-400°C

Dichte:

1,3 g/cm bei 20°C

PH-Wert

unter 1

Form:

flüssig

Farbe:

farblos bis bräunlich

Geruch

leicht stechend

Wasserlöslichkeit:

in Wasser gut löslich

Lagerbedingung:

normales Raumklima

Lieferform:

Flaschen 1000 g

Verarbeitung

Weichlötlösungsmittel für Titanzink, Feinzink und verzinktem Stahlblech

zu löttende Flächen fett- und oxidfrei machen, Z-04 gleichmäßig auftragen, Erwärmung auf Löttemperatur mittels Propanbrenner, Widerstands- oder Induktionserwärmung, LötKolben. Verbindung mit entsprechendem Weichlot herstellen, abkühlen lassen.

Flussmittelreste sorgfältig entfernen. Nicht abschrecken!

Gefahr der Schädigung im Grundwerkstoff und Lot:

Sprödigkeit, Spannungen oder Strukturveränderungen.

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

Sicherheit

Lötrauch: Bei Verarbeitung ist eine wirksame Absaugung/Frischluftzufuhr zu gewährleisten.

Weitere Hinweise finden Sie auch in der „BGR 220“.
