

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“.

---