

## Technisches Datenblatt BrazeTec CB 10 Paste

### Norm

BrazeTec Standard  
(ISO 3677)

(B-Ag64,8CuTi 780/805)

### Zusammensetzung [Gew.-%]

Zulässige Verunreinigungen  
max. [Gew.-%]  
Gesamtverunreinigungen  
max. [Gew.-%]

Ag 64,8; Cu 25,2; Ti 10  
Al 0,001; Bi 0,030; Cd <0,010; P 0,008; Pb 0,025; Si 0,05.  
0,15

Schmelzbereich des Lotes ca. 780 - 805°C  
Optimale Löttemperatur min. 850°C  
Dichte der Lotpaste ca. 3,9 g/cm<sup>3</sup> (20°C)  
Metallgehalt ca. 85 Gew.-%  
Viskosität der Lotpaste 14 - 20 Pa s (Kegel-Platte, 150µm, D= 50/s; 20°C)  
Flammpunkt des Lösungsmittels ca. 105 °C  
Ausdampfbereich des Binders ca. 360 - 400°C bei 1 bar  
Reinigungsmittel BrazeTec Cleaning Agent P  
Haltbarkeit min. 6 Monate, jedoch nur im originalverschlossenen Originalgebinde und bei einer Lagertemperatur von + 5 bis + 30°C.  
Schroffe Temperaturwechsel vermeiden.  
Vor Gebrauch gut durchrühren.

### Verpackungsgrößen

Standard 0,10; 0,25 kg

### Anwendung

BrazeTec CB 10 Paste ist geeignet für das Hochtemperaturlöten von Keramiken, Keramik-Metall-Verbindungen, Graphit und Diamant. Für die Aktivlotpaste ist eine minimale Löttemperatur von 850°C notwendig, um eine Verbindung mit der Keramik zu erreichen. Höhere Löttemperaturen können das Benetzungsverhalten verbessern. Als Lötatmosphären werden reines Argon (4.8 bzw. Reinheit 99,998%) oder Vakuum (ca.  $5 \times 10^{-4}$  mbar) eingesetzt. Im Falle einer Vakuumlötung sollte die Löttemperatur nicht wesentlich über 900°C liegen, um ein Abdampfen des Silbers weitestgehend zu vermeiden. Aktivlote fließen nicht auf Keramik. Daher muss das Lot immer zwischen den zu lötenden Flächen appliziert werden. Die BrazeTec CB 10 Paste eignet sich für das Aufbringen mittels Siebdruck bei Verwendung von Sieben mit Maschenweiten zwischen 150 und 220 mesh. Die Festigkeiten der mit BrazeTec CB 10 Paste hergestellten Verbindungen sind abhängig von den Grundwerkstoffen und den verwendeten Lötparametern. Allgemein kann gesagt werden, dass ein Versagen einer hergestellten Verbindung bei optimierten Lötparametern in der Keramik erfolgt.

Angaben in Produktbroschüren oder sonstigen Werbemitteln über unsere Produkte sowie über unsere Anlagen und Verfahren beruhen auf unserer Forschungsarbeit und anwendungstechnischen Erfahrung und sind bloße Empfehlungen. Aus den Angaben können keine Beschaffenheits- oder Verwendungszusagen hergeleitet werden, wenn sie nicht ausdrücklich als Beschaffenheit vereinbart wurden. Wir behalten uns technische Änderungen im Zuge der Produktentwicklung vor. Der Benutzer muss unsere Erzeugnisse und Verfahren in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den eigenen Gebrauch prüfen. Das gilt auch hinsichtlich der Wahrung von Schutzrechten Dritter sowie für Anwendungen und Verfahrensweisen. Eigenschaften von Mustern und Proben sind nur verbindlich, soweit sie ausdrücklich als Beschaffenheit der Ware vereinbart worden sind. Beschaffenheits- und Haltbarkeitsangaben sowie sonstige Angaben sind nur dann Garantien, wenn sie als solche vereinbart und bezeichnet werden. Für die Beschaffenheit unserer Produkte sind die mit dem Besteller/Benutzer schriftlich vereinbarten Spezifikationen maßgeblich, bei Fehlen einer schriftlich vereinbarten Spezifikation die Angaben in unseren technischen Datenblättern, Spezifikationen oder Zeichnungen. Ergänzende oder abweichende Vereinbarungen über die Beschaffenheit bedürfen der Schriftform. Eine die vereinbarte Beschaffenheit ergänzende oder davon abweichende Eignung des Produkts zur vorausgesetzten oder gewöhnlichen Verwendung kommt nicht in Betracht.

Unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen abrufbar unter <http://www.saxonia-tm.de/en/TechnicalMaterials/agbs/> finden Anwendung.