

Technisches Datenblatt BrazeTec CSF 600 TD

Lösungsmittelbasierte Lotpaste

BrazeTec CSF 600 TD ist eine speziell für das Hartlöten von Kupfer-Messingkühlern (CuproBraze) entwickelte Lotpaste. Die Paste kann auf den Lamellen mittels spezieller Applikationsanlagen aufgebracht werden. Das Bindersystem ist lösungsmittelbasiert und zeichnet sich durch eine kurze Trocknungszeit, gute Haftung und einen rückstandsfreien Ausbrand unter Schutzgas aus.

Norm

BrazeTec Standard CPO 600 (OKC 600, Patent US 5 378 294)

Zusammensetzung [Gew.-%]

Zulässige Verunreinigungen
max. [Gew.-%] Cu Rest; Sn 15,6; P 5,3; Ni 4,2
Al 0,010; Bi 0,030; Cd 0,010; O 0,050; Pb 0,025;
Zn 0,050; Zn + Cd 0,050

Technische Angaben

Schmelzbereich des Lotes ca. 590 - 610°C
 Optimale Löttemperatur ca. 650°C
 Metallgehalt > 85 Gew.-%
 Dichte der Lotpaste ca. 4,1 g/cm³ (20°C)
 Korngröße des Lotpulvers < 90 µm
 Viskosität der Lotpaste 3,4 ± 0,4 Pa s (Kegel-Platte, 150µm, D= 50/s; 20°C)
 Trocknungstemperatur 100 - 120°C am zu trocknenden Bauteil
 Reinigungsmittel BrazeTec Cleaning Agent TD
 Haltbarkeit min. 6 Monate, jedoch nur im originalverschlossenen Originalgebinde und bei einer Lagertemperatur von + 5 bis + 30°C.
 Vor Gebrauch gut durchrühren.

Verpackungsgrößen

Standard 10; 25 kg

Anwendung

BrazeTec CSF 600 TD wird mittels spezieller Applikationsanlagen auf den zu lötenden Lamellen aufgebracht. Die vorbeloteten Lamellen werden dann bei Temperaturen zwischen 100 - 120°C an der Lamelle mittels Standardtrocknungsverfahren (Heißluft, Infrarot) getrocknet. Nach dem Trocknungsprozess wird der Kühler zusammengebaut und gelötet.

Der Lötprozess wird in einer Stickstoffschutzgasatmosphäre bei einer Löttemperatur von ca. 650°C durchgeführt. Das Temperaturprofil ist vom Ofentyp, Ofenzyklus und der Bauteilgröße abhängig. Die Haltezeit über 600°C soll so kurz wie möglich und auf keinen Fall länger als 4 Minuten betragen, um eine kritische Zinn-Auflegung der Kupferlamellen zu vermeiden.

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/acbs/> finden Anwendung.