

Technisches Datenblatt BrazeTec P 1002.3

Norm

ISO 17672
(DIN EN 1044)
(US-Standard ANSI/AWS A5.8)

Ni 620
(NI 102)
(BNi-2)

Zusammensetzung [Gew.-%]

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

Ni Rest; Cr 7,0; Si 4,5; B 3,1; Fe 3,0
Al 0,05; Co 0,10; S 0,02; Se 0,005; Ti 0,05; Zr 0,05
C 0,06; P 0,02
0,50

Technische Angaben

Schmelzbereich des Lotes
Optimale Löttemperatur
Dichte des Lotes
Dichte der Lotpaste
Metallgehalt
Korngröße des Lotpulvers
Viskosität der Lotpaste
Flammpunkt des Lösungsmittels
Ausdampfbereich des Binders
Reinigungsmittel
Haltbarkeit

ca. 970 - 1000 °C
ca. 1050 °C
ca. 8,0 g/cm³
ca. 3,4 g/cm³ (20 °C)
ca. 85 Gew.-%
< 63 µm
17 - 23 Pa s (Kegel-Platte, 150µm, D= 50/s; 20 °C)
ca. 105 °C
ca. 360 - 400 °C bei 1 bar
BrazeTec Cleaning Agent P
min. 6 Monate, jedoch nur im originalverschlossenen
Originalgebinde und bei einer
Lagertemperatur von + 5 bis + 30 °C.
Vor Gebrauch gut durchrühren.

Verpackungsgrößen

Standard 1: 3; 5; 10; 25 kg

Anwendung

BrazeTec P 1002.3 ist eine Lotsuspension bestehend aus Lotpulver, Additivwerkstoff, Lösungsmittel und rheologischen Substanzen zum Aufbringen von dünnen Lotschichten auf Bauteiloberflächen. Die Aufbringung erfolgt durch konventionelle Siebdruckverfahren.

Das Nickelbasislot ist geeignet zum Beschichten durch Löten von Nickel- und Nickellegierungen, Kobalt- und Kobaltlegierungen, beliebigen Stählen und Edelstahl, sowie bedingt von Sondermetallen und deren Legierungen.

Die Lotschicht bleibt auch im Lötprozess konturgenau erhalten und verläuft nicht auf der Oberfläche. Die Lötungen sollten im Vakuum oder in einer Schutzgasatmosphäre durchgeführt werden.

Stickstoffhaltige Atmosphären sind nicht geeignet.

Zur Ausgasung des Lösemittels ist ein Trocknungsprozess bei Temperaturen zwischen 70°C und 120°C in einer Trockenvorrichtung mit Absaugung durchzuführen, da die Bildung explosionsgefährlicher Lösungsmittel-/Luftgemische möglich ist. Der Lötprozess sollte eine Haltestufe bei 400 °C zur vollständigen und rückstandsfreien Ausdampfung des organischen Binders besitzen.

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.