

- ▶ **Hart- und Weichlote**
- ▶ **Flussmittel für Hart- u. Weichlote**
- ▶ **Lötarbeiten**
- ▶ **Löt- u. Schweißzubehör**



## Technisches Datenblatt AH 30030 U

**Flussmittelummanteltes Hartlot Ag 130 – DIN EN ISO 17672**

### Norm:

Lot:	
DIN EN ISO 17672:	Ag 130
DIN EN 1044:	AG 107
DIN 8513:	L-Ag30Sn
EN ISO 3677:	B Cu36ZnAgSn 650-750
Flussmittel:	
DIN EN 1045:	FH10

### Zusammensetzung:

Ag (Gew.-%)	Cu (Gew.-%)	Zn (Gew.-%)	Sn (Gew.-%)
<b>30</b>	<b>36</b>	<b>32</b>	<b>2</b>

Zulässige Verunreinigungen max. (Gew.-%): Al 0,001; Bi 0,030; Cd 0,010; P 0,025; Si 0,05  
 Gesamtverunreinigungen max. (Gew.-%): 0,15

### Technische Angaben:

Schmelzbereich	Arbeitstemperatur	Dichte	Zugfestigkeit	Dehnung	Elek. Leitfähigkeit
ca. 655-755°C	ca. 740°C	ca. 8,8 g/cm <sup>3</sup>	S235=360MPa E295=480MPa	-	-

### Eigenschaften:

Sehr gut fließendes, niedrigschmelzendes, flussmittelummanteltes Silberhartlot für Betriebstemperaturen von -200° C bis max. 200°C (ohne Festigkeitsverlust).  
 Typische Grundwerkstoffe z.B.: beliebige Stähle, Kupfer- und Kupferlegierungen, Nickel und Nickellegierungen.  
 Typische Anwendungsgebiete z.B.: Elektro-, Kfz- und Werkzeugindustrie.  
 Es kann für alle Flammlötverfahren eingesetzt werden.

**Hinweis:** Die Flußmittelreste sind korrosiv und müssen entfernt werden.

### Standard Lieferformen:

Stäbe (500mm lang): 1,5 – 2,0 – 3,0 mm

### Anwendungstechnik:

Armin Hain GmbH & Co.KG  
 Herr Sascha Hain  
 Tel.: 0 61 84 – 9 32 87- 22  
 eMail: sascha.hain@armin-hain.de

Die Angaben in diesem Technischen Datenblatt geben den derzeitigen Kenntnisstand über unser Produkt wieder. Das Technische Datenblatt dient der Produktbeschreibung im Hinblick auf die Technischen Anforderungen. Die Angaben sind jedoch keine Zusicherungen von Eigenschaften unseres Produktes im Sinne von Haftungs- bzw. Gewährleistungsvorschriften und erfolgen unverbindlich.