

CARBO L-Ag 40 Sn (F)

Normbezeichnung	DIN 8513	L-Ag 40 Sn
	DIN EN 1044	AG 105
	Werkstoff - Nr.	2.5165
	EN ISO 3677	B-Ag 40 CuZnSn-650-710

Anwendungsbereich
Eigenschaften

CARBO L-Ag 40 Sn ist ein cadmiumfreies Silberhartlot zum Spaltlöten und Verbindungs-löten von Stählen, Kupfer, Messing, Bronze, Nickellegierungen auch bei Einsatz in Seewasser. Die Version L-Ag 40 Sn F ist flussmittelumhüllt.

Betriebstemperatur bis + 200°C

Lötanweisung

Es ist zu beachten, dass die Werkstücke vor dem Löten von Oxidschicht, Fett, Schlacken usw. befreit werden und möglichst metallisch blank sind. Zu verbindende Einzelteile sollen unter Beibehaltung eines Lötspaltes in genaue Position gebracht und gegebenenfalls fixiert werden. Vor dem Aufbringen des Lotes muss der Grundwerkstoff zumindest auf Bindetemperatur erwärmt werden, damit das Lot nicht kugelt und genügend tief in den Lötspalt eindringen kann. Während des Lötens ist auf genügende Zugabe von Flussmittel zu achten, um eine eventuell vorhandene Oxidschicht zu lösen, damit das Lot die gesamte Lötfläche benetzen kann.

Flammeneinstellung

Bei der Acetylen- Sauerstoffflamme sollte im Normalfall eine neutrale Einstellung vorgenommen werden. Bei verzinkten Blechen, Messing und beim Auftragslöten sollte etwas Sauerstoffüberschuss gegeben werden.

Mechanische Werte des reinen Schweißgutes
(typische Werte)

Dehnung % l = 5 d	Dichte g/cm ²	Schmelzbereich		Arbeits- temperatur
		Solidus	Liquidus	
20	9,1	650°C	710°C	690° C
Zugfestigkeit R _m N/mm ² an St37		An St50		Elektrische Leitfähigkeit
350		430		

Die mechanischen Werte können beim Löten von Kohlenstoffstählen durch das Silizium gesenkt werden.

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

Ag	Zn	Sn	Si	Cu
40	21	2	0,15	Rest

Maße	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
1,0 x 500				1,0	
1,5 x 500				1,0	
2,0 x 500				1,0	
3,0 x 500				1,0	

Rev. 000