

Silberlot
AG 65



Eigenschaften:

Niedriglegiertes Silberhartlot für die Serienfabrikation wie auch für Reparaturen in der Elektro- und Installationstechnik. Sehr dünnflüssige Speziallegierung. Bei Kupfer-/Kupfer-Verbindungen auch ohne Flussmittel einsetzbar. Dieses Speziallot hat eine sehr niedrige Arbeitstemperatur, verbrennt nicht, hat eine gute Spaltüberbrückbarkeit und kann in den meisten Fällen die wesentlich teureren, hochlegierten Silberlote ersetzen.

| | | |
|---|--|---|
| 2.1467 | Grundwerkstoffe: | Mechanische Güterwerte |
| Normbezeichnung: EN ISO 3677: B-Cu 92 Ag DIN EN 1044: CP 105 DIN 8531: L-Ag 2 P | Kupfer, Messing, Bronze sowie (mit Einschränkung) Nickel und nickelhaltige Stahllegierungen. | Zugfestigkeit: ca. 250 MPa Schmelzbereich: +645 °C bis +825 °C Arbeitstemperatur: ca. +740 °C |

| Art.-Nr. | Bezeichnung | Maße | Länge |
|----------|-------------|-----------|--------|
| 216520 | AG 65 | ø 2,00 mm | 500 mm |

Optionales Zubehör:

| Art.-Nr. | Bezeichnung | Inhalt | Temperatureinsatzbereich |
|----------|---------------------------|--------|--------------------------|
| 902226 | Flussmittel Silberhartlot | 500 g | +550 °C bis +800 °C |