

**Aluminiumlot**  
**AL 400**

- **Kein Zusammenfallen oder Wegschmelzen des Werkstoffes durch die geringe Arbeitstemperatur von nur ca. +380 °C**
- **Keine gesundheitsschädlichen Flussmittel erforderlich, da lediglich die Oxidschicht des Grundmaterials aufgerissen werden muss**
- **Wenig Verzug im Grundmaterial durch die geringe Arbeitstemperatur von ca. +380 °C**



**Eigenschaften:**

Kein Zusammenfallen/Wegschmelzen des Werkstoffes durch die geringe Arbeitstemperatur von ca. +380 °C (statt ca. +600 °C bei gewöhnlichen Hartloten). Kann mit verschiedensten Wärmequellen eingesetzt werden, z. B. Lötpistole, Propan, Butan, Heißluft etc. Verbindung kann durch Erhitzen auf über +400 °C einfach wieder getrennt werden.

**Einsatzbereiche:**

- Verbinden von Aluminium, Alulegierungen, Aluguss und Alu-Zinklegierungen
- Verbinden von Aluminiumteilen auch unterschiedlichster Legierung und Materialstärke wie z. B. Ölwannen, Kettenschutze bei Motorsägen, Oldtimerrestauration, Motorrad- und KFZ-Instandsetzung
- Beseitigung von Rissen oder Löchern an defekten Alugehäusen oder Deckeln
- Geeignet zum anschließenden Schleifen, Polieren, Bohren und Gewindeschneiden

**Anwendung:**

1. Werkstück erwärmen
2. Die Arbeitstemperatur ist erreicht, wenn das AL 400 sich auf dem Material verflüssigt, AL 400 wird aufgetragen
3. Mit Schraubendreherklinge die Oxidschicht aufreißen
4. Langsames Abkühlen (nicht abschrecken!)

**Normbezeichnung:**

Sonderlegierung

**Grundwerkstoffe:**

Zum Verbinden von Aluminium, Alulegierungen, gegossenem Alu sowie Zink-Aluminium