



Cadmiumfreie Silberlotpaste

CastoSil S (90018 S)

für Eisen-, Kupfer- und Nickelwerkstoffen

Eigenschaften

Cadmiumfreie, gebrauchsfertige Silberlotpaste mit niedriger Arbeitstemperatur. Ausgezeichnete Benetzungs- und Kapillareigenschaften. Hohe Korrosionsbeständigkeit. Für zähe Verbindungen mit hoher Festigkeit. Farbähnlich mit nichtrostenden Stählen.

Technische Daten

Hartlot	ISO 17672:	Ag 156
	EN 1044:	AG 102
	DIN 8513:	~ L-Ag55Sn
Flußmittelanteil	EN1045:	FH 10
	DIN 8511:	F-SH1
Schmelzintervall (Sol./Liq.)	[°C]:	620 – 660
Arbeitstemperatur	[°C]:	650
Dichte	[g/cm ³]:	9,4

Anwendungen

Zum Spaltlöten, auch in Serienfertigung, z. B.: Un- und niedriglegierte Stähle (Baustähle, Einsatz-, Vergütungs- und Nitrierstähle), hochlegierte Stähle (nichtrostende CrNi-Stähle), Nickel, Nickellegierungen, Kupfer und Kupferlegierungen.

Typische Anwendungsbeispiele sind: Behälter, Apparaturen, Einrichtungen und Maschinen der Nahrungsmittelindustrie; Silberkontakte, chirurgische und optische Instrumente, Bronze- und Messingarmaturen, Rohrleitungen, Stutzen, Verkleidungen aus nichtrostenden Stählen, Apparate für die Wärme- und Kältetechnik. Hartmetallwerkzeuge und Modeschmuck.

Verarbeitungshinweise

Lötbereiche säubern. Kanten abrunden. Vor Gebrauch gut mischen. Bei Bedarf Lotpaste mit sauberem, kalkfreiem Wasser im gesonderten Glasgefäß anfeuchten. Lotflächen mit Lotpaste bestreichen. Werkstück breit und durchgängig vorwärmen. Nicht überhitzen. Korrosiv wirkende Flußmittelreste entfernen (siehe Produktinformation Castolin Flußmittel).

Wärmequellen: Flammlöten (Acetylen), Flammlöten (Propan/Butan), Ofen (mit und ohne Schutzgas), HF-Induktion, Widerstandserwärmung.

Flußmittel

Im allgemeinen nicht erforderlich.

Lieferform

CastoSil S: Lotpaste

Artikel-Nr.	Verpackung [kg/Karton]
90018 S 0017	0,175

Weitere Lieferformen und Abmessungen auf Anfrage.