

Lötlösung Flux 65 und FLUX 252

3.2.1 DIN EN 29454-1 bzw. ISO 9454-1 vorm.F-SW13/DIN 8511

CHEMET FLUX 65 und **FLUX 252** sind chloridfreie Weichlötlösungsmittel zum Lötten von **verzinntem** Edelstahl (z.B. UGINOX FTE) – nach dem Motto: „Unser Dach soll schöner werden“.

Unabhängig von den Anforderungen an die Verbindung können verschiedene Weichlotlegierungen verwendet werden.

Zum Beispiel:

Weichlot 462	(S-Pb70Sn30 / DIN EN 29453) (vorm. L-PbSn30(Sb) / DIN 1707)	183-255°C
Weichlot 464	(S-Pb65Sn35 / DIN EN 29454) (vorm. L-PbSn35(Sb) / DIN 1707)	183-245°C
Weichlot 465	(S-Pb60Sn40 / DIN EN 29453) (vorm. L-PbSn40(Sb) / DIN 1707)	183-235°C

Vorgenannte Legierungen enthalten max. 0,5% Sb (Antimon). Dieser Gehalt sollte nicht überschritten werden, da sich sonst die Benetzung des Weichlotes auf dem Grundwerkstoff erheblich verschlechtert.

Sind niedrige Löttemperaturen gewünscht oder erforderlich, empfiehlt sich

Weichlot 475	(S-Sn60Pb40 / DIN EN 29453) (vorm. L-Sn60Pb / DIN 1707)	183-190°C
---------------------	---	-----------

Bei allen Legierungen dunkelt die Lötverbindung bedingt durch den Bleigehalt stärker als die Oberfläche des Werkstoffs nach.

Durch den Einsatz von bleifreien Weichloten kann der Farbunterschied vermieden werden. Wir empfehlen:

Sonderweichlot TZ-40	(S-Sn96Ag4 / DIN EN 29453) (vorm. L-SnAg5 / DIN 1707)	221°C
Sonderweichlot TK-3	(S-Sn97Cu3 / DIN EN 29453) (vorm. L-SnCu3 / DIN 1707)	230-250°C

Neben der Farbgleichheit mit dem Werkstoff weisen diese Zinn/Silber- und Zinn/Kupfer- Legierungen zusätzliche Vorteile auf:

- Temperaturbeständigkeit bis 110°C
- Höhere Festigkeit gegenüber bleihaltigen Weichloten

Verarbeitungshinweise

- Zu lötfähige Flächen fett- und oxidfrei machen.
- **CHEMET FLUX 65** bzw. **FLUX 252** gleichmäßig auftragen.
- Lötspaltbreite nicht größer als 0,05-0,1mm, größere Spaltbreiten führen zum Abfall der Festigkeit.
- Erwärmung mittels Lötkegel – nicht überhitzen, ein sonst in der Oberfläche entstehender Wärmestau könnte zu einer Verfärbung führen.
- Verbindung mit entsprechendem Weichlot herstellen.
- Abkühlen lassen. Nicht abschrecken! Gefahr der Schädigung in Grundwerkstoff und Weichlot; dies führt zu Sprödigkeit, Spannungen und/oder Strukturveränderungen.
- Flussmittelreste sorgfältig mit Wasser beseitigen. (keine verschmutzten Putzlappen verwenden)

Lieferformen

- Flaschen à 1kg
- Kanister à 10 bzw. 25kg