

|   |   |                  |                   |
|---|---|------------------|-------------------|
|  | <b>Technisches Datenblatt</b><br><br><b>Jtec Ag25</b> | Version / Datum  | V1.0 / 04.05.2025 |
|   |   | Änderungsgrund   | Neuerstellung     |
|   |   | Autor            | TH                |
|   |   | Vorgängerversion | -                 |

Jointec GmbH: Jtec Ag25  
 ISO 17672: Ag 225  
 EN 1044: AG 108  
 AWS A 5.8: BAg-37

## Chemische Zusammensetzung

|           | <i>Ag</i><br>[%] | <i>Cu</i><br>[%] | <i>Zn</i><br>[%] | <i>Sn</i><br>[%] | <i>Andere</i><br>[%] | <i>Schmelzbereich</i><br>[°C] |
|-----------|------------------|------------------|------------------|------------------|----------------------|-------------------------------|
| Jtec Ag25 | 25               | 40               | 35               | -                | -                    | 680 – 760                     |

## Charakteristik / Anwendung

Jtec Ag25 eignet sich besonders für das Hartlöten von Stahl, Kupfer und Messing. Durch den niedrigen Silbergehalt stellt es eine wirtschaftliche Lösung dar, insbesondere in Anwendungen, bei denen eine geringere Duktilität akzeptabel ist.

Erwärmungsmethoden:

Flammlöten, Induktionslöten, Ofenlöten, Widerstandslöten, usw.

Flussmittel:

Jtec Flux 10-1, 10-2, 10-3, 10-4, 12-1

Technische Lieferbedingungen gem. ISO 17672

## Verfügbarkeit

| <i>Stäbe</i> | <i>Flussmittelummantelte Stäbe</i> | <i>Draht</i> | <i>Folie</i> | <i>Formteile</i> | <i>Pulver</i> | <i>Paste</i> |
|--------------|------------------------------------|--------------|--------------|------------------|---------------|--------------|
| x            | x                                  | x            | AA           | AA               | AA            | AA           |