

| | | | |
|---|---|------------------|-------------------|
|  | Technisches Datenblatt Jtec Ag34 | Version / Datum | V1.0 / 04.05.2025 |
| | | Änderungsgrund | Neuerstellung |
| | | Autor | TH |
| | | Vorgängerversion | - |

Jointec GmbH: Jtec Ag34
 ISO 17672: Ag 134
 EN 1044: AG 106
 AWS A 5.8: -

Chemische Zusammensetzung

| | <i>Ag</i> [%] | <i>Cu</i> [%] | <i>Zn</i> [%] | <i>Sn</i> [%] | <i>Andere</i> [%] | <i>Schmelzbereich</i> [C°] |
|-----------|------------------|------------------|------------------|------------------|----------------------|-------------------------------|
| Jtec Ag34 | 34 | 36 | 27.5 | 2.5 | - | 630 - 730 |

Charakteristik / Anwendung

Geeignet für allgemeine Lötarbeiten an Stahl, Edelstahl, Kupfer, Messing, Gusseisen und Nickellegierungen.

Erwärmungsmethoden:
 Flammlöten, Induktionslöten, Ofenlöten, Widerstandslöten, usw.

Flussmittel:
 Jtec Flux 10-1, 10-2, 10-3, 10-4, 12-1, 20-1

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 | x | AA | AA | AA |