

	Technisches Datenblatt Jtec Ag45	Version / Datum	V1.0 / 04.05.2025
		Änderungsgrund	Neuerstellung
		Autor	TH
		Vorgängerversion	-

Jointec GmbH: Jtec Ag45
ISO 17672: Ag 145
EN 1044: AG 104
AWS A 5.8: BAg-36

Chemische Zusammensetzung

	<i>Ag</i> [%]	<i>Cu</i> [%]	<i>Zn</i> [%]	<i>Sn</i> [%]	<i>Andere</i> [%]	<i>Schmelzbereich</i> [°C]
Jtec Ag45	45	27	25.5	2.5	-	640 – 680

Charakteristik / Anwendung

Jtec Ag45 ist ein kadmiumfreies Silberhartlot mit niedrigem Schmelzpunkt, geeignet für das Hartlöten von eisenhaltigen und nicht eisenhaltigen Werkstoffen.

Durch die niedrigere Arbeitstemperatur stellt diese Legierung eine geeignete Alternative zu kadmiumhaltigen Silberloten dar.

Maximal empfohlene Betriebstemperatur der Lötverbindung beträgt 200 °C.

Erwärmungsmethoden:

Flammlöten, Induktionslöten, Ofenlöten, Widerstandslöten, usw.

Flussmittel:

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

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	x	AA	AA

Alle Informationen zu unseren Produkten, Anlagen und Prozessen basieren auf umfangreichen Forschungsarbeiten und anwendungstechnischen Erfahrungen. Wir stellen diese Ergebnisse mündlich und schriftlich nach bestem Wissen und Gewissen zur Verfügung; Dies entbindet den Verbraucher jedoch nicht von der Pflicht, unsere Produkte und Verfahren in eigener Verantwortung zu überprüfen, insbesondere wenn die Anwendung und das Verfahren nicht ausdrücklich schriftlich von uns genehmigt wurden. Die beigelegten Prüfzeugnisse befreien den Verwender nicht von der ordnungsgemäßen Wareneingangskontrolle. Unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen gelten auch für etwaige schädigende Ereignisse.